ITALDIBIPACK

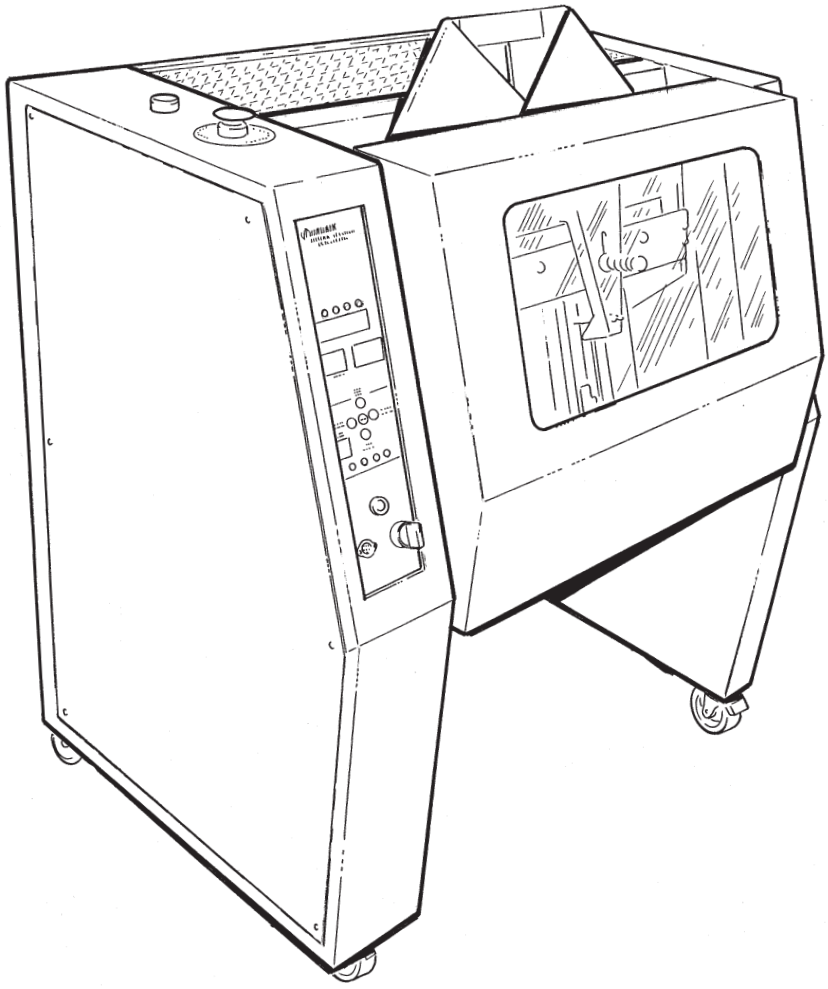
Confezionatrice per riviste

Conditionneuse pour revues

Packaging machine for magazines

Verpackungsmaschine für Zeitschriften

Equipo para Confección de Revistas



SPEED BAG EV

Installazione, uso e manutenzione

Installation, utilisation et entretien

Installation, use and maintenance

Installation, Gebrauch und Wartung

Instalación, uso y mantenimiento

Catalogo delle Parti di Ricambio

Catalogue des Pièces de Rechange

Spare parts catalogue

Ersatzteilkatalog

Catálogo de las Partes de Recambio

CE

ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a. - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430

ITALDIBIPACK

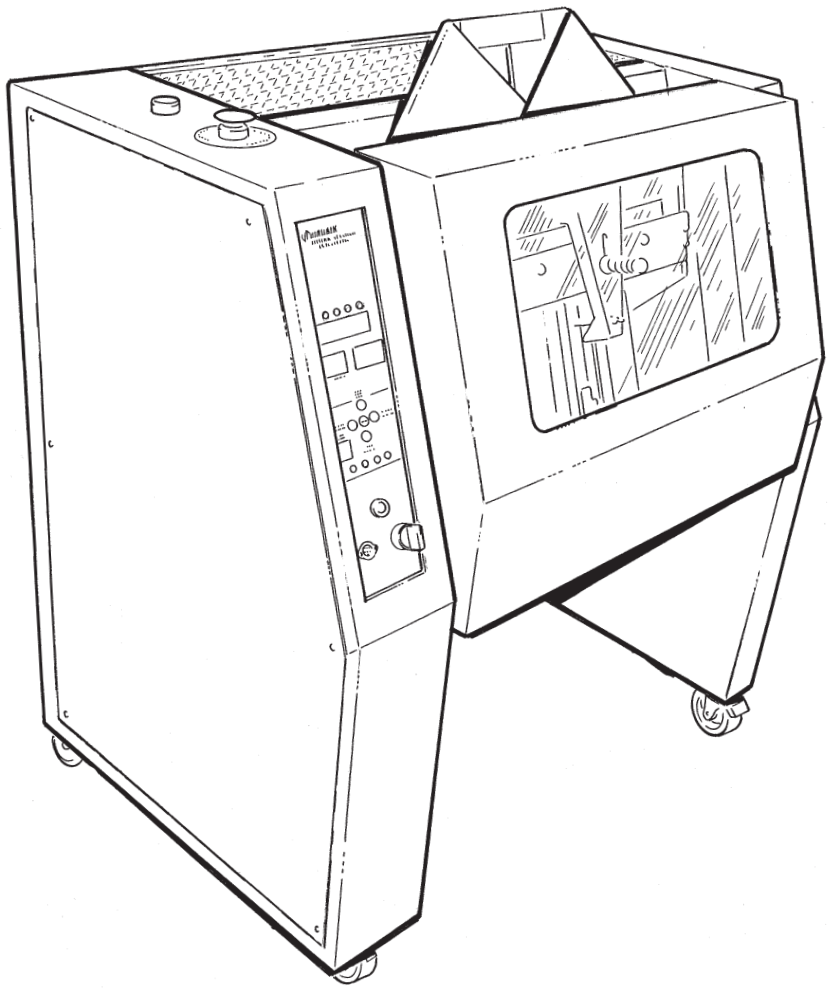
Confezionatrice per riviste

Conditionneuse pour revues

Packaging machine for magazines

Verpackungsmaschine für Zeitschriften

Equipo para Confección de Revistas



SPEED BAG EV

Installazione, uso e manutenzione

Installation, utilisation et entretien

Installation, use and maintenance

Installation, Gebrauch und Wartung

Instalación, uso y mantenimiento

CE

ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a . - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430

CENTRI ASSISTENZA

Timbro del rivenditore

ITALDIBIPACK

DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE
MACHINE IDENTIFICATION DATA
DATEN ZUR MASCHINENIDENTIFIZIERUNG
DATOS DE IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

Costruttore / *Constructeur* / Manufacturer / *Hersteller* / Constructor:
ITALDIBIPACK S.p.A. Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI)

Modello / *Modèle* / Model / *Modell* / Modelo: **SPEED BAG EV**

N. di Matricola / *N° d'immatriculation* / Serial number / *Matrikelnr.* / N. de matricula: .....

Anno di Costruzione/ *Année de construction* / Manufacturing date / *Baujahr* / Año de construccion: .....

Marcatura 'CE'/ *Marquage 'CE'* / 'EC' labelling / *'CE' - Kennzeichnung* / Marca 'CE': .....

Allegati: Schema impianto elettrico
Pièces jointes: *Schéma installation électrique*
Attached: Electric installation diagram
Anlagen: *Schema elektrische Anlage*
Anexos: Esquema instalación eléctrica .....

.....

.....

Codice pubblicazione/ Code publication / Publishing code /
Veroeffentlichungscode / Código publicación: **SPEED BAG EV 000702-REV. 0**
Edizione:/ ***Edition:*** / **Issue:** /***Ausgabe:*** / **Edición:** Luglio 2002

(I)

La presente pubblicazione è costituita da n. 55 pagine come segue:
Frontespizio manuale/Dati di identificazione/Fac-simile Dichiarazione di conformità/Garanzia/Centri di assistenza/Sezione manuale con numerazione progressiva da 2 a 46 / Frontespizio Catalogo delle parti di ricambio/Sezione parti di ricambio con numerazione progressiva da 48 a 51.

AVVERTENZA: In caso di dubbi sul contenuto contattare il servizio di assistenza tecnica per chiarimenti citando il numero di pagina ed il paragrafo con la procedura operativa che vi interessa.

(F)

La publication est constituée de 55 pages présentées comme suit:
Frontispice manuel / Caractéristiques d'identification / Fac-similé Déclaration de conformité / Garantie / Centre d'assistance / Section manuel avec numérotation progressive de 2 à 46/ Frontispice Catalogue des pièces de rechange / Section pièces de rechange avec numérotation progressive de 48 à 51.

ATTENTION : En cas de doutes sur le contenu, contacter le service d'assistance technique pour éclaircissements en citant le numéro de page et le paragraphe avec la procédure opérationnelle qui vous intéresse.

(GB)

The manual consists of 55 pages as follows:
operating instruction cover page/Identification data/Compliance certification facsimile/ Guarantee/Service Centres/Operating instruction section, inclusive of progressive numbering from 2 to 46/ Spare parts catalogue cover page/Spare parts section inclusive of progressive numbering from 48 to 51.

WARNING : for any doubts on the operating instruction content, ask for to the service centre specifying the page number and the paragraph inclusive of the demanded operating procedure.

(D)

Die vorliegende Veröffentlichung besteht aus den folgenden 55 Seiten:
Titelseite Handbuch / Identifizierungsdaten / Fac-Simile Konformitätserklärung / Garantie / Servicecenter /Abschnitt Handbuch mit fortschreitender Nummerierung von 2 bis 46 / Titelseite Ersatzteilkatalog / Abschnitt Ersatzteile mit fortschreitender Nummerierung von 48 bis 51

HINWEIS: Im Falle von Zweifeln bezüglich des Inhalts wenden Sie sich bitte an den technischen Servicedienst, unter Angabe von Seitenzahl und Abschnitt, in dem die fragliche Betriebsprozedur enthalten ist.

(E)

La presente publicación está formada por 55 páginas como sigue:
Frontispicio manual / Datos de identificación / Facsímile Declaración de conformidad / Garantía / Centros de Asistencia / Sección manual con numeración progresiva de 2 a 46 / Frontispicio Catálogo de las partes de repuesto / Sección parte de recambio con numeración progresiva de 48 a 51.

ADVERTENCIA: En caso de dudas sobre el contenido contactar al servicio de asistencia técnica para obtener aclaraciones citando el número de página y el párrafo con el procedimiento que les interesa.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

DECLARATION DE CONFORMITE* / *DECLARATION OF CONFORMITY
***KONFORMITÄTSERKLÄRUNG* / DECLARACION DE CONFORMIDAD**

la sottoscritta / *le fabricant* / the undersigned / *der Unterzeichnete* / el que subsribe:

ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - Pogliano Milanese (MI) - Italia

certifica che il prodotto qui sotto indicato, nel modello da noi commercializzato, è conforme alle direttive CE nonchè agli standard di sicurezza e agli standard relativi ai singoli prodotti

declare que la machine designée ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive machines et aux legislations nationales la transposant.

hereby certifies that, when leaving our factory, the unit indicated below is in accordance with the EEC guidelines, EEC standards of safety and product-specific EEC standards.

bestätigt, daß das nachfolgend bezeichnete Gerät in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der EG-Richtlinien, EG-Sicherheitsstandards und produktspezifischen EG-Standards erfült.

declara bajo si propia responsabilidad que la presente mercancia, objeto de la presente declaración, cumple con todas las exigencias de las normas de la Comunidad Europea, en lo que a normas técnicas, de homologación y de seguridad se refiere.

Descrizione del prodotto
Description du produit
Description of the unit
Bezeichnung der Geräts
Descripción de la mercancia

Confezionatrice per riviste

Conditionneuse pour revues
Packaging machine for magazines
Verpackungsmaschine für Zeitschriften
Equipo para Confección de Revistas

Modello / *Modèle* / Model / *Modell* / Modelo

SPEED BAG EV

Direttive CE
directives europeennes
EEC guidelines
EG-Richtlinien
normas CE

98/37 CEE (DM)
73/23 CEE (DBT)
93/68 CEE (DBT)
89/336 CEE (EMC)
92/31 CEE (EMC)
93/68 CEE (EMC)
EN-60204-1 (04-1998)
EN-292-1.2 (11-1992)

ITALDIBIPACK SpA
Il legale rappresentante

Elio Colombo

Pogliano Milanese
15 Maggio 2002

GARANZIA

La garanzia ha durata di mesi 12 (dodici) con decorrenza dalla data di consegna della macchina confezionatrice.
Le prestazioni in garanzia sono eseguite esclusivamente dalla **ITALDIBIPACK S.p.A.** o dai rivenditori autorizzati della stessa.

Per il periodo di garanzia la **ITALDIBIPACK S.p.A.** sarà tenuta a sostituire gratuitamente tutte quelle parti di cui risulti accertato il vizio occulto nei materiali o difetti di costruzione, lavorazione o montaggio presso la propria sede ove i pezzi da sostituire o la macchina dovranno pervenire in porto franco.

Qualora le sostituzioni o le riparazioni debbano essere effettuate nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

Sono espressamente escluse dalla garanzia tutte quelle parti per le quali è previsto un normale consumo (come lame saldanti, teflon, gomme, guarnizioni, ecc.) nonchè le parti elettriche.

Il fornitore è responsabile dei difetti derivanti dal normale impiego della macchina e non di di quelli derivanti da:

- errata installazione;
- mancata manutenzione;
- cattivo uso della macchina;
- manomissioni o riparazioni eseguite dal committente;
- modifiche effettuate senza autorizzazione;
- inadeguata alimentazione elettrica;
- qualora la macchina non sia più di proprietà del primo acquirente;
- utilizzo in modo difforme dalle istruzioni.

La **ITALDIBIPACK S.p.A.** non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

ITALDIBIPACK S.p.A. declina ogni responsabilità per danni a persone o cose qualora non venga effettuato il collegamento a terra della macchina.

(F)

GARANTIE

La garantie a une durée de 12 mois (douze) à partir de la date de livraison de la machine à conditionner.
Les prestations sous garantie sont effectuées exclusivement par la **ITALDIBIPACK S.p.A.** ou par les revendeurs autorisés par cette dernière.

Pendant la période de garantie la **ITALDIBIPACK S.p.A.** sera tenue à substituer gratuitement toutes les pièces pour lesquelles résultera effectif le vice occulte dans les matériaux ou défauts de construction, usinage ou montage auprès de son propre siège où les pièces à substituer ou bien la machine devront parvenir en port franc.

Dans le cas où les substitutions ou les réparations devraient être effectuées au lieu où est installée la machine, les frais de main-d'oeuvre, voyage et séjour des techniciens ou des monteurs seront entièrement à la charge de l'acquéreur.
Toutes les pièces pour lesquelles une usure normale est prévue (comme les lames soudantes, téflon, caoutchoucs, joints, etc…) ainsi que les pièces électriques sont excluses de la garantie.
Le fournisseur est responsable des défauts provenant d'un emploi normal de la machine mais non de ceux provenant de :
- **installation erronée;**
- **manque d'entretien;**
- **mauvaise utilisation de la machine;**
- **endommagements ou réparations exécutées par l'acquéreur;**
- **modifications exécutées sans autorisation;**
- **alimentation électrique inadéquate;**
- **si la machine n'est plus propriété du premier acquéreur;**
- **utilisation non conforme aux instructions.**

La **ITALDIBIPACK S.p.A**. ne sera pas en outre responsable des éventuels dommages causés aux personnes ou aux choses distinctes de la machine objet de la garantie, ni d'un éventuel manque de production.

ITALDIBIPACK S.p.A. décline toute responabilité pour les dommages provoqués aux personnes ou aux choses dans le cas où le raccordement de la machine à la terre ne serait pas effectué.

(GB)

GUARANTEE

The guarantee is valid for a period of 12 (twelve) months from the date of delivery of the wrapping machine.
Any work carried out under warranty must be performed by ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *or its authorized distributors.*

During the guarantee period, ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *will replace, free of charge, any parts found to be faulty due to hidden defects in the materials or defects due to the construction, working and assembly carried out in its factory, where the pieces to be replaced or the machine must be returned carriage paid.*

In the case in which the replacement or repair must be carried out at the customer's premises, the labour, travelling expenses and accommodation of the technicians or installers will be at the total expense of the customer.

The guarantee explicitly excludes all those pieces subject to normal wear (such as sealing blades, Teflon tape, rubbers, seals, etc.) and electrical parts.

The supplier is liable for faults deriving from the normal use of the machine, and not for those deriving from:

- ***incorrect installation;***
- ***lack of maintenance;***
- ***incorrect machine use;***
- ***tampering or repairs carried out by the customer;***
- ***unauthorized modifications;***
- ***connection to incorrect power supply;***
- ***in the case in which the machine is no longer the property of the original purchaser;***
- ***use in a different manner than that described in the instructions.***

Furthermore, ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *will not be liable for any damage to people or property distinct from the machine covered by the guarantee, nor for any loss of production.*

ITALDIBIPACK S.p.A. refuses all liability for damage caused to people or property in the case in which the machine is not earthed.

(D)

GARANTIE

Die Garantie hat eine Laufzeit von 12 (zwölf) Monaten ab Lieferungsdatum der Verpackungsmaschine.
Die Kundendienstleistungen während der Garantiezeit werden ausschließlich durch **ITALDIBIPACK S.p.A.** oder deren autorisierte Händler durchgeführt.
Während der Garantiezeit ist **ITALDIBIPACK S.p.A.** verpflichtet, alle Teile, an denen versteckte Materialschäden oder Konstruktions-, Bearbeitungs- und Montagefehler festgestellt werden, an ihrem Firmensitz zu reparieren, sofern die zu ersetzenden Teile oder die Maschine Frei Hafen bei ihr abgeliefert wurden.
Sollte der Austausch der Teile oder die Reparaturen am Installationsort der Maschine vorgenommen werden, gehen die Arbeits-, Reise- und Aufenthaltskosten für die Techniker oder Monteure gänzlich zu Lasten des Auftraggebers.
Ausdrücklich von der Garantie ausgeschlossen sind jene Teile, die normalem Verschleiss unterliegen (wie Schweissdraht, Teflonband, Gummiteile, Dichtungen etc.), sowie elektrische Elemente.
Der Lieferant ist verantwortlich für die Mängel, die durch den normalen Gebrauch der Maschine verursacht werden, jedoch nicht für die durch die folgenden Fehler verursachten Störungen:

- **fehlerhafte Installation**
- **mangelnde Wartung**
- **falscher Maschinengebrauch**
- **durch den Auftraggeber durchgeführte falsche Handgriffe oder Reparaturen**
- **ohne Genehmigung durchgeführte Änderungen**
- **ungeeignete elektrische Versorgung**
- **die Maschine befindet sich nicht mehr im Eigentum des Erstkäufers**
- **von den Anleitungen abweichende Verwendung**

ITALDIBIPACK S.p.A. ist ausserdem nicht verantwortlich für eventuelle Schäden an Personen oder Sachen, die mit der garantiegegenständlichen Maschine nichts zu tun haben, oder für einen eventuellen Produktionsausfall.

ITALDIBIPACK S.p.A. lehnt jegliche Verantwortung für Personen- oder Sachschäden ab, falls die Maschinen nicht geerdet wurde.

(E)

GARANTÍA

La garantía dura 12 meses (doce) a partir de la fecha de entrega de la máquina empaquetadora.
Las intervenciones en garantía están efectuadas exclusivamente por ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *o por los revendedores autorizados de la empresa misma.*

Para el periodo de garantía ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *tendrá que sustituir gratuitamente todas las partes en las que se hallen defectos ocultos de los materiales o de fabricación, elaboración o montaje en la propia sede donde las piezas a sustituir o la máquina habrá llegado puerto franco.*

En caso de que las sustituciones o arreglos se tengan que efectuar en el lugar de instalación de la máquina, los gastos de mano de obra, viaje y comidas de los técnicos o montadores serán enteramente a cargo del cliente.

Están expresamente excluidas de la garantía todas las partes por las que se prevé un normal desgaste (como cuchillas soldadoras, teflón, gomas, guarniciones, etc.) así como las partes eléctricas.

El proveedor es responsable de los defectos que derivan del uso normal de la máquina y no por los derivados de:

- ***instalación equivocada;***
- ***falta de mantenimiento;***
- ***uso incorrecto de la máquina;***
- ***modificaciones o arreglos efectuadas por el cliente;***
- ***modificaciones efectuadas sin autorización;***
- ***alimentación eléctrica inadecuada;***
- ***en caso la máquina ya no sea de propiedad del primer comprador;***
- ***utilización diferente de las instrucciones.***

Además, ***ITALDIBIPACK S.p.A.*** *no será responsable por eventuales daños a personas y cosas diferentes de la máquina objeto de la garantía, ni de una eventual producción fallida.*

ITALDIBIPACK S.p.A declina cualquier responsabilidad por daños a personas y cosas en caso no se efectúe la conexión a tierra de la máquina.

PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima dell'uso In caso di dubbi contattare il servizio di Assistenza Tecnica per chiarimenti citando il n. di pagina ed il paragrafo con la procedura operativa che vi interessa.

Conservare questo manuale di istruzioni.
Le informazioni in esso contenute Vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfetta efficienza ed a lavorare in piena sicurezza.

Collegare la macchina solo ad una presa di corrente provvista di messa a terra e protetta da interruttore differenziale con limite d'intervento a 0,03 A.

Nel caso si verifichino degli inconvenienti non intervenire direttamente ma interpellare l'assistenza tecnica ITALDIBIPACK o il rivenditore autorizzato. Si declina ogni responsabilità per danni causati a persone o cose per interventi diretti dell'acquirente.

Prima di effettuare qualsiasi operazione assicurarsi che l'interruttore generale sia sulla posizione '0' e staccare la presa di corrente.

LIMITI D'IMPIEGO

La macchina non può essere impiegata in luoghi aperti e/o esposta agli agenti atmosferici e in ambiente con vapori, fumi o polveri corrosive e/o abrasive, con rischio di incendio o esplosione e comunque ove sia prescritto l'impiego di componenti antideflagranti.

L'equipaggiamento elettrico funziona correttamente entro i limiti di temperatura ambiente compresi tra +5 °C e +40 °C e limiti di umidità relativa non oltre il 50% a 40 °C e non oltre 90% a 20 °C.

La macchina non è adatta al funzionamento in presenza di radiazioni ionizzanti e non (raggi x, laser, microonde, raggi ultravioletti).

L'immagazzinamento della macchina deve avvenire a temperatura comprese tra -5 °C; +55 °C.

(F)

PROTECTION CONTRE LES ACCIDENTS

Lire attentivement toutes les instructions avant l'utilisation.
En cas de doutes contacter le service d'Assistance Technique pour explications en citant le n° de page et le paragraphe contenant la procédure opérationnelle qui vous intéresse.

Conserver ce manuel d'instructions.
Les informations qui y sont contenues vous aideront à maintenir votre machine en parfaite condition et de travailler en toute sécurité.

Brancher la machine uniquement à une prise de courant pourvue de mise à terre et protégée par un interrupteur différentiel avec limite d'intervention à 0,03 A.
Dans le cas où se vérifieraient ìdes problèmes, ne pas intervenir directement mais interpeller l'assistance technique ITALDIBIPACK ou le revendeur autorisé.On décline toute responsabilité pour les dommages causés aux personnes ou aux choses en cas d'interventions directes de l'acquéreur.
Avant d'effectuer toute opération, s'assurer que l'interrupteur général soit sur la position «0» et débrancher la prise de courant.

LIMITES D'UTILISATION

La machine ne peut pas être utilisée en des lieux à ciel ouvert et/ou exposée aux agents atmosphériques, ni utilisée dans des milieux avec présence de vapeurs, fumées ou poussières corrosives et/ou abrasives, avec risque d'incendie ou d'explosion et dans tous les cas là où est prescrit l'emploi de composants antidéflagrants.
L'équipement électrique fonctionne correctement dans les limites de température ambiante comprises entre +5 °C et +40 °C et dans les limites d'humidité relative, non outre le 50% à 40 °C. et non outre le 90% à 20 °C.
La machine n'est pas appropriée pour un fonctionnement en présence de radiations ionisantes et non (rayons x, laser, micro-onde, rayons ultraviolets).Le stockage de la machine doit se faire à une température comprise entre -5 °C. et +55 °C.

(GB)

SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before use. In the case of uncertainty, contact the Technical Service for explanation, quoting the number of the page and the paragraph with the operating procedure in question…

Keep this instruction manual.
The information that it contains will help you to keep your machine fully efficient and to work in perfect safety.

Only connect the machine to a power supply equipped with earth and protected by a differential switch with an intervention limit of 0.03 A.
In the case in which problems should occur, do not intervene directly, but contact the technical service at ITALDIBIPACK or the authorized dealer. We refuse all liability for damage caused to people or property as a result of the direct intervention of the purchaser.

Before carrying out any operation, make sure that the general switch is on the "0" position, and remove the plug from the socket.

LIMITS OF USE

The machine must not be used in the following locations: open-air environments and/or those exposed to the elements, environments containing steam, fumes corrosive and/or abrasive dusts, environments with fire or explosion hazards, and in any case wherever the use of fireproof components is required.
The electrical equipment operates correctly within an ambient temperature range of +5 °C to +40 °C and with relative humidity limits of less than 50% at 40 °C and less than 90% at 20 °C.
The machine is not suitable for operation in the presence of ionizing and other kinds of radiations (X-rays, lasers, microwaves, ultraviolet rays).
The machine must be stored at a temperature between –5 °C and +55 °C.

(D)

SCHUTZ VOR UNFÄLLEN

Vor Gebrauch die Bedienungsanleitung aufmerksam durchlesen.
Im Zweifelsfalle setzen Sie sich bitte mit dem Technischen Servicedienst in Verbindung, unter Angabe von Seitenzahl und Nummer des Abschnitts, die sich auf die Betriebsprozedur beziehen, zu der Sie Fragen haben.
Bewahren Sie dieses Bedienungshandbuch gut auf.
Die darin enthaltenen Informationen helfen Ihnen, die volle Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine aufrecht zu erhalten und in völliger Sicherheit zu arbeiten.
Schließen Sie die Maschine nur an eine geerdete Steckdose an, mit Schutz durch Fehlerstromschutzschalter mit Eingriffsgrenze bei 0,03 A.
Sollte es zu Störungen kommen, nehmen Sie keine direkten Eingriffe vor, sondern wenden Sie sich an den Technischen Servicedienst von ITALDIBIPACK oder einen autorisierten Händler. Es wird keinerlei Haftung für Personen- oder Sachschäden in Folge von direkten Eingriffen durch den Käufer übernommen.
Vor der Durchführung jedweder Operation vergewissern Sie sich, dass der Hauptschalter auf ‚0' – Position ist und ziehen Sie den Stecker ab.

EINSATZGRENZEN
Die Maschine kann nicht im Freien verwendet und/oder Witterungseinflüssen ausgesetzt werden; dasselbe gilt für Umgebungen mit Dampf- oder Rauchentwicklung, ätzendem und/oder Schleifpulver, mit Brand- oder Explosionsgefahr oder jedenfalls für Umgebungen, in denen der Einsatz von explosion-sgeschützten Komponenten vorgeschrieben ist. Die elektrische Ausrüstung funktioniert korrekt innerhalb der Begrenzungen für die Umgebungstemperatur zwischen +5°C und +40°C, sowie innerhalb der Begrenzungen für die relative Feuchtigkeit, nicht über 50% bei 40 °C und nicht über 90% bei 20 °C.
Die Maschine ist nicht für die Verwendung in Umgebungen mit ionisierender und nicht ionisierender Strahlung geeignet (Röntgenstrahlen, Laser, Mikrowelle, ultraviolette Strahlung).
Die Lagerung der Maschine muss innerhalb eines Temperaturbereichs von –5 °C bis +55 °C erfolgen.

(E)

PROTECCIÓN CONTRA ACCIDENTES

Leer con atención todas las instrucciones antes del uso en caso de dudas contactar al servicio de asistencia Técnica para aclaraciones indicando el n. de página y el párrafo con el procedimiento operativo que les interesa.

Conservar este manual de instrucciones.
Las informaciones contenidas les ayudaran a mantener su máquina en perfecta eficiencia y a trabajar en completa seguridad.

Conectar la máquina solamente a una toma de corriente dotada de puesta a tierra y protegida por interruptor diferencial con límite de intervención a 0.03A

En caso ocurran inconvenientes no intervenir directamente pero contactar a la asistencia técnica ITALDIBIPACK o al vendedor autorizado. Se declina toda responsabilidad por daños causados a personas o cosas por intervenciones directos del comprador.

Antes de efectuar cualquier operación asegurarse de que el interruptor general esté en la posición "0" y desenchufar la clavija de la toma.

LÍMITES DE EMPLEO

La máquina no puede ser utilizada en lugares abiertos y/o expuesta a agentes atmosféricos o en ambientes con vapores, humos o polvos corrosivos y/o abrasivos, con riesgo de incendio o explosión o de todas maneras donde esté prescrito el uso de antideflagrantes.

El equipo eléctrico funciona correctamente dentro de los límites de temperatura ambiente incluidos entre +5 °C y + 40 °C y límites de humedad relativa de no más del 50% a 40 °C y no más de 90% a 20 °C. La máquina no es adecuada al funcionamiento en presencia de radiaciones ionizadoras y no (rayos X, láser, microondas, rayos ultravioletas).

El almacenamiento de la máquina tiene que efectuarse a temperaturas incluidas entre - 5 % °C y + 55 °C.

QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito:

Operatore conduttore di macchina
Operatore addestrato ed abilitato alla conduzione della macchina nell'uso operativo attraverso l'uso dell'interruttore generale e di tutti i vari comandi presenti sulla macchina stessa, montaggio della bobina di film plastico, regolazioni varie dipendenti dai formati da confezionare, arresto e ripristino della macchina.

Manutentore meccanico
Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come l'operatore conduttore e in più di farla funzionare con le protezioni disabilitate nel caso di intervento su organi meccanici per regolazioni, manutenzioni o riparazioni.
Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

Manutentore elettrico
Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come l'operatore conduttore e in più di farla funzionare con le protezioni disabilitate nel caso di interventi sull'impiantistica elettrica per manutenzioni o riparazioni.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative.

(F)

QUALIFICATIONS DES OUVRIERS

Le travail avec la machine ne peut être effectué que par un personnel ayant les qualifications définies ci-dessous :

Opérateur conducteur de machine
Opérateur formé et habilité à manoeuvrer la machine à travers l'utilisation de l'interrupteur général et de toutes les autres commandes se trouvant sur la machine elle-même, à monter la bobine de film plastique, à effectuer différents réglages selon les formats à conditionner et à arrêter et remettre en route la machine.

Ouvrier chargé de l'entretien mécanique
Technicien qualifié capable de manoeuvrer la machine comme l'opérateur conducteur et capable en plus de la faire fonctionner avec les protections déconnectées en cas d'intervention sur des organes mécaniques pour réglages, entretiens ou réparations.

Il n'est pas habilité à intervenir sur les installations électriques sous tension.

Ouvrier chargé de l'entretien électrique
Technicien qualifié capable de manoeuvrer la machine comme l'opérateur conducteur et capable en plus de la faire fonctionner avec les protections déconnectées en cas d'intervention sur toutes les installations électriques pour causes d'entretien ou de réparation.

L'utilisateur aura la responsabilité de choisir les personnes qualifiées pour les différents niveaux d'intervention et de donner à ces dernières la formation apte et les consignes opérationnelles.

(GB)

QUALIFICATIONS OF THE OPERATORS

Only workers possessing the following qualifications may be allowed to use the machine:

Machine operator
An operator trained and qualified to operate the machine during functioning, comprising the use of the general switch and all the various controls present on the machine itself, assembly of the roll of plastic film, various adjustments depending on the format of the goods to be packaged, stopping and resetting of the machine.

Mechanical maintenance man
A qualified technician capable of running the machine like the machine operator and also to enable it to operate without the protective devices in the case of work on the mechanical parts for adjustments, maintenance or repairs.

He is not qualified to operate on the live electrical systems.

Electrical maintenance man
A qualified technician capable of running the machine like the machine operator and also to enable it to operate without the protective devices in the case of work on the electrical systems for adjustments, maintenance or repairs.

It is the responsibility of the user to define the qualified workers at the various levels of operation and to provide them with the appropriate training and operating instructions.

(D)

QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS

Die Arbeit mit der Maschine darf nur von Personen ausgeführt werden, die über die folgenden Qualifikationen verfügen:

Maschinenführer
Geschulte und zur Führung der Maschine bei deren betrieblicher Verwendung zugelassene Person, mittels Verwendung des Hauptschalters und der verschiedenen, an der Maschine selbst vorhandenen Steuerungen, Montage der Rolle für die Plastikfolie, verschiedene Regelungen, die von den zu verpackenden Formaten abhängen, Maschinenstopp und –start.

Mechaniker
Qualifizierter Techniker, der die Maschine wie der Maschinenführer bedienen kann, und zusätzlich für deren Betrieb ohne Schutzvorrichtungen sorgen kann, falls Eingriffe an mechanischen Elementen zwecks Regelung, Wartung oder Reparatur vorgenommen werden sollen.
Eingriffe an elektrischen, unter Spannung stehenden Anlagen darf er nicht vornehmen.

Elektroinstallateur
Qualifizierter Techniker, der die Maschine wie der Maschinenführer bedienen kann, und zusätzlich für deren Betrieb ohne Schutzvorrichtungen sorgen kann, falls Eingriffe an der elektrischen Anlage zwecks Wartung oder Reparatur vorgenommen werden sollen.

Die Haftung für die Bestimmung der für die verschiedenen Eingriffsstufen qualifizierten Personen liegt beim Benutzer, der auch für die geeignete Schulung und Betriebsanweisungen sorgen muss.

(E)

CALIFICACIONES DE LOS OPERADORES

El trabajo con la máquina puede ser realizado solamente por personas con las cualificaciones indicadas de seguida:

Operador conductor de máquina
Operador formado y habilitado a la conducción de la máquina en el uso operativo a través del uso del interruptor general y de todos los demás mandos presentes en la máquina misma, montaje de la bobina de película plástico, regulaciones varias según los formatos a empaquetar, parada y restablecimiento de la máquina.

Encargado del mantenimiento mecánico
Técnico cualificado capaz de conducir la máquina como el operador conductor y además hacerla funcionar con las protecciones deshabilitadas en caso de intervención sobre órganos mecánicos para regulaciones, mantenimientos o arreglos.
No está habilitado a efectuar intervenciones sobre instalaciones eléctricas en tensión.

Encargado del mantenimiento eléctrico
Técnico cualificado capaz de conducir la máquina como el operador conductor y además hacerla funcionar con las protecciones deshabilitadas en caso de intervención sobre las instalaciones eléctricas para manutenciones o arreglos.

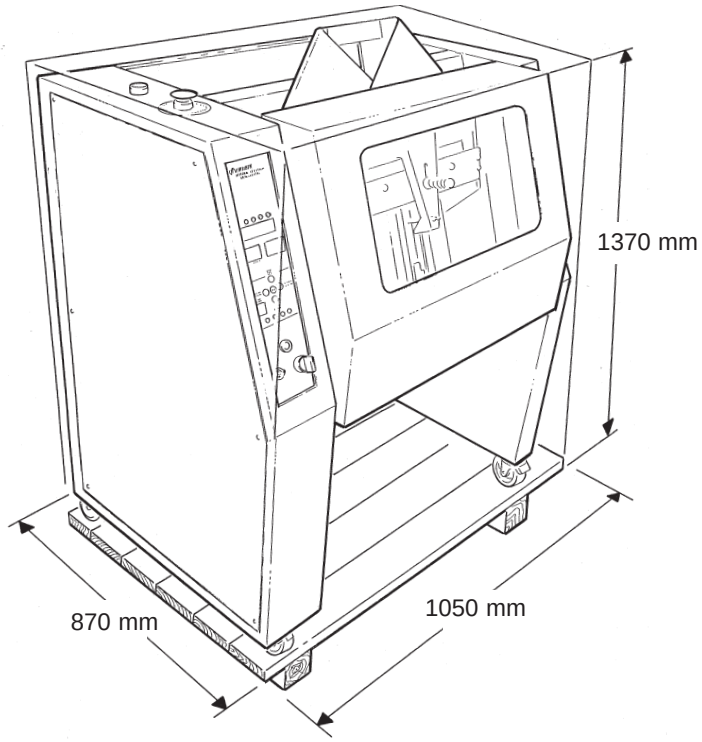
Será responsabilidad del usuario definir a las personas cualificadas a los diferentes niveles de intervención, formar a las mismas y darles los encargos operativos.

IMBALLO

Le confezionatrici modello SPEED BAG EV vengono generalmente spedite, interamente montate, su pallet che oltre che fare da base facilita le operazioni di movimentazione; sono inoltre protette con una copertura di cartone fissata con graffe lungo tutto il perimetro di base del pallet stesso.

Prestare particolare cura nel disimballo in quanto la macchina è costituita anche di parti in materiale plastico non resistente ad urti violenti.
Afferrare la macchina come descitto al paragrafo seguente.

L'imballo è costituito da:
-il corpo macchina;
-l'albero con coni per il montaggio bobina;
-cavo di alimentazione con spina (3 m);
-manuale per l'installazione, l'uso e la manutenzione.



(F)

EMBALLAGE

Les conditionneuses modèle SPEED BAG EV sont généralement expédiées, complètement montées, sur palette qui outre à servir de base facilite les opérations de manutention; elles sont par ailleurs protégées avec une couverture en carton fixée au moyen d'agrafes tout le long du périmètre de base de la palette.

Défaire le carton avec grand soin parce que la machine est également constituée de pièces en matière plastique qui ne sont pas résistantes aux heurts violents.
Saisir la machine comme indiqué au paragraphe suivant.

Le carton contient :
- le corps machine;
- l'arbre avec les cônes pour le montage bobine.
- câble d'alimentation avec fiche (3 m);
- Pièces de rechange et manuel d'utilisation et d'entretien

(GB)

PACKAGING

Packaging machines model SPEED BAG EV are generally sent, completely assembled, on pallets, which create a base and allow an easier handling of the machine; in addition they are protected by a carton covering, which is fixed through clips along the whole base perimeter of the pallet.

Particular care must be taken when unpacking, as the machine also comprises some plastic parts that require gentle handling.
Pick up the machine as described in the following paragraph-

The cardboard box contains:
- *the machine body;*
- *the film holder shaft with cones for assembling the reel.*
- *feeding cable with plug (3m);*
- *Manual for installation, use and maintenance.*

(D)

VERPACKUNG

Die Verpackungsmaschinen Modell SPEED BAG EV werden normalerweise völlig montiert auf Paletten geschickt, die als Basis dienen, und die Bewegungen erleichtern; sie sind außerdem durch eine Bedeckung aus Karton geschützt, die entlang dem Basisumfang der Palette mittels Krampen befestigt ist.

Seien Sie beim Auspacken besonders vorsichtig, da die Maschine auch aus Kunststoffteilen besteht, die starken Stößen nicht standhalten.
Fassen Sie die Maschine gemäß der im folgenden Abschnitt enthaltenen Anweisungen an.

Der Karton enthält:
- Maschinengehäuse
- Welle mit Kegeln für die Rollenmontage
- Speisekabel mit Stecker (3m);
- Handbuch für Installation, Gebrauch und Wartung

(E)

EMBALAJE

El embalaje del equipo para confeccionar revistas SPEED BAG EV se envía generalmente de modo tal que el equipo ya está listo para que se monte de forma rápida. La paleta [pallet] sobre la que viene montado facilita su movimiento. A manera de protección trae una cubierta de cartón que se fija con grapas largas a todo el perímetro de la base y a la misma paleta.

Prestar particular atención al desembalaje ya que la máquina está formada también por partes en plástico no resistente a los golpes fuertes.
Agarrar la máquina como descrito al párrafo siguiente.

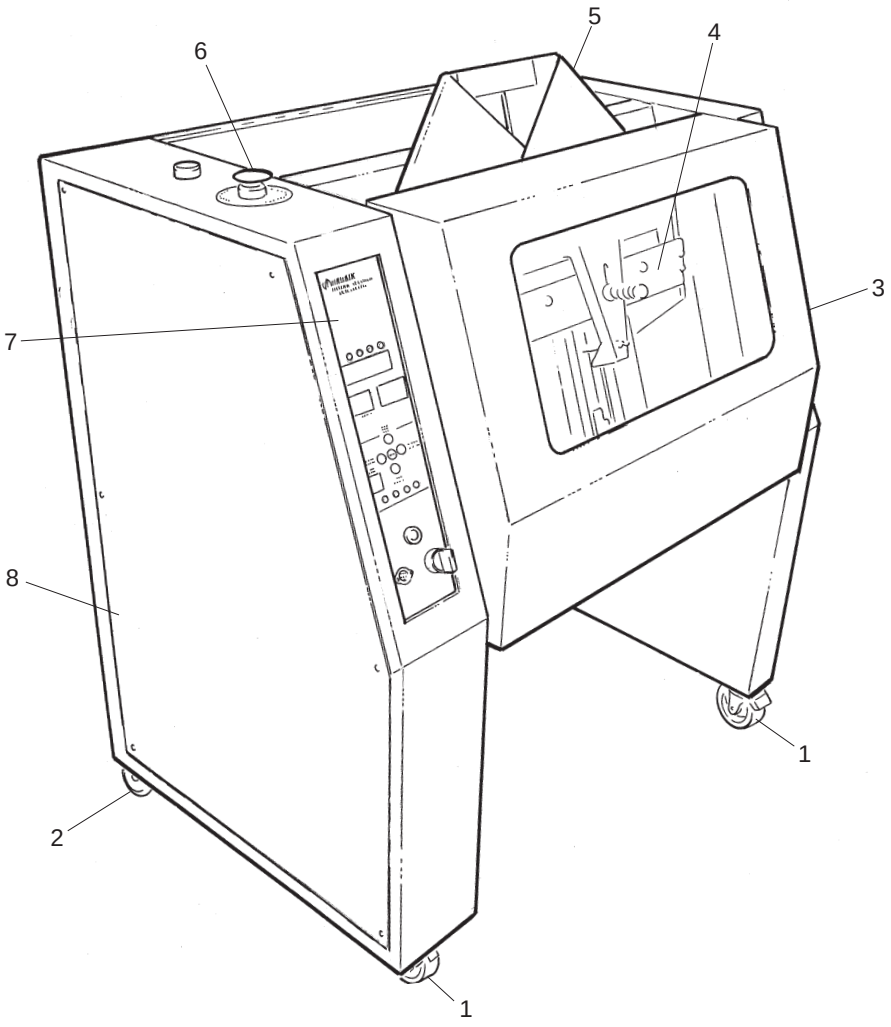
La caja de cartón contiene:
- *el cuerpo máquina;*
- *hueco por el que se alimenta, con púa (3 m) –*
- *manual para la instalación, uso y mantenimiento.*

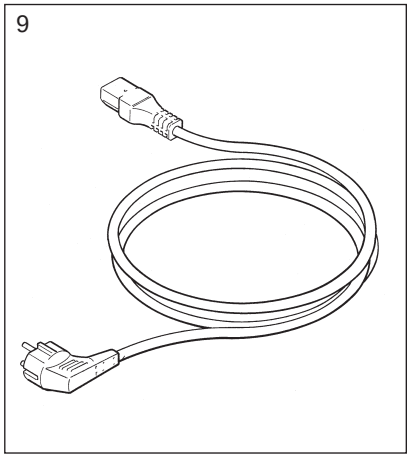
DISIMBALLO ED INSTALLAZIONE

Confezionatrice SPEED BAG EV

-Tagliare le regge in polipropilene;
-Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe lungo tutto il perimetro dell'imballo;
-Sollevare il cartone per liberare la macchina;
-Movimentare, con attenzione, in due persone e rimosso il pallet di base raggiungere il luogo d'installazione previsto.
-Bloccare il freno dei due ruotini anteriori.
-Recuperare tutti gli accessori a corredo.

1. Ruotino anteriore (con freno)
2. Ruotino posteriore
3. Portello anteriore
4. Barre saldanti e rulli di alimentazione
5. Dispositivo formatore film
6. Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza
7. Pannello comandi
8. Portello laterale
9. Cavo di alimentazione





(F)

DEBALLAGE ET INSTALLATION

Conditionneuse SPEED BAG EV

- Couper les bandes en polypropylène;
- Couper avec un cutter la partie en carton fixée avec les agrafes tout le long du périmètre de l'emballage;
- Soulever le carton pour libérer la machine;
- Manipuler, avec attention, à l'aide de deux personnes et après avoir retirer la palette de base atteindre le lieu d'installation prévu.
- Bloquer le frein des deux roulettes antérieures.
- Récupérer tous les accessoires fournis.

1. Roulette antérieure (avec frein)
2. Roulette postérieure
3. Porte antérieure
4. Barres soudantes et rouleaux d'alimentation
5. Dispositif formateur film
6. Bouton coup de poing pour l'arrêt d'urgence
7. Panneau des commandes
8. Porte latérale
9. Câble d'alimentation

(GB)

UNPACKING AND INSTALLATION

Packaging machine SPEED BAG EV

- *Cut the polypropylene straps;*
- *Cut the carton part fixed with clips along the whole perimeter of the packing;*
- *Lift the carton to free the machine;*
- *Move the machine carefully (two people are necessary), remove the base pallet and reach the installation site;*
- *Jam the brake of the two front wheels.*
- *Keep all the equipement fittings at disposal.*

1. *Front wheel (with brake)*
2. *Back wheel*
3. *Front door*
4. *Sealing rods and feeding reels*
5. *Film shaping device*
6. *Mushroom-head push botton for emergency stop*
7. *Control panel*
8. *Side door*
9. *Feeding cable*

(D)

ENTFERNEN DER VERPACKUNG UND INSTALLATION

Verpackungsmaschine SPEED BAG EV

- Das Bandpolypropylen schneiden;
- Die Kartonbedeckung mit einem Cutter schneiden, die entlang dem ganzen Umfang der Verpackung mittels Krampen befestigt ist;
- Den Karton aufheben, um die Maschine zu befreien;
- Die Maschine vorsichtig bewegen (zwei Personen sind notwendig), die Basispalette entfernen und die vorgesehene Installationsstelle erreichen;
- Die Bremse der zwei Vorderrädchen betätigen.
- Alle Zuberhörteile sammeln.

1. Vorderrädchen (mit Bremse)
2. Hinterrädchen
3. Vordertür
4. Schweißstäbe und Speisewalzen
5. Film formende Vorrichtung
6. Notstoptaste
7. Schalttafel
8. Seitentür
9. Speisekabel

(E)

DESEMBALAJE E INSTALACIÓN

Equipo para Confeccionar Revistas SPEED BAG EV

- *Corte el polipropileno*
- *Corte con una cuchilla la parte del tablero de cartón que está fijo con unas grapas largas al perímetro del embalaje*
- *Levante el tablero de cartón para liberar el equipo*
- *Eleve el equipo con cuidado, entre dos personas, y separe la paleta de embalaje y la base, para colocar el equipo en el lugar apropiado*
- *Bloquee el freno de las dos ruedas delanteras.*
- *Guarde todos los accesorios debidamente*

1. *Ruedas delanteras (con freno)*
2. *Ruedas traseras*
3. *Portezuela frontal*
4. *Barra de sellaje para los rollos que se alimentan al equipo*
5. *Dispositivo formador de la película*
6. *Tecla en forma de hongo para parada de emergencia*
7. *Panel de comando*
8. *Portezuela lateral*
9. *Orificio de alimentación*

DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

Confezionatrici SPEED BAG EV

Macchina per la confezione con film plastico termosaldabile (PE, PVC e film stampato), nei limiti dimensionali indicati ai paragrafi seguenti, di riviste, risme di carta, documenti, ecc. con saldature+taglio del film trasversali e sola saldatura longitudinale previo passaggio del fil stesso in un opportuno dispositivo preparatore-formatore.
Il ciclo di confezionamento è interamente automatico; cioè le funzioni di sbobinatura, traino, di saldatura e di taglio del film 'su misura' per il prodotto sono gestite da una logica elettronica opportunamente interfacciata con sensori e servocomandi.
Le saldature+taglio trasversali (all'inizio ed alla fine del prodotto) e la la saldatura longitudinale realizzano un vero e proprio 'sacchetto' per il prodotto.

NON SI POSSONO CONFEZIONARE:

- **fogli in carta, gomma o in tessuto di scarsa rigidità;**
- **riviste con oggettistica promozionale (gadgets) che presentano notevole spessore (oltre quello di alcuni fogli di carta); prodotti granulari sfusi, prodotti bagnati,prodotti liquidi e/o gelatinosi devono essere contenuti in altra confezione;**
- **prodotti altamente infiammabili;**

TARGHE (Segnalazioni di pericolo e Marcatura CE)

Le macchine sono prodotte in conformità alla Direttiva Comunitaria 98/37 CEE denominata Direttiva Macchine, Direttiva Bassa tensione (DBT) 73/23 CEE e successivi emendamenti, Direttiva compatibilità elettromagnetica (EMC) 89/336 e successivi emendamenti.
Tutte le parti che compongono la macchina sono adeguate alle richieste delle Direttive e la **marcatura CE** ne testimonia la conformità.

Leggibilità e conservazione delle targhe
Qualora una targa si deteriori e/o non sia più leggibile anche in uno solo degli elementi informativi riportati, richiederne un'altra al costruttore e provvedere obbligatoriamente alla sua sostituzione.

(F)

DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Conditionneuses SPEED BAG EV

Machine pour la confection avec film plastique thermosoudable (PE, PVC et film imprimé), dans les limites dimensionnelles indiquées aux paragraphes suivants, de revues, rames de papier, documents, etc, avec soudures + coupe transversales du film et unique soudure longitudinale après passage du film dans un dispositif spécial préparateur-formateur.

Le cycle de conditionnement est entièrement automatique; c'est à dire que les fonctions de débobinage, d'entrainement, de soudure et de coupe du film «sur mesure» pour le produit son gérées par une logique électronique opportunément interconnectée avec des détecteurs et servocommandes.

Les soudures + coupe transversales (au début et à la fin du produit) et la soudure longitudinale réalisent un véritable «sachet» pour le produit.

ON NE PEUT PAS CONFECTIONNER :

-des feuilles en papier, en caoutchouc ou en tissu de faible rigidité ;

-des revues à promotion (gadgets) d'une épaisseur importante (en plus de celle de quelques feuilles de papier) ; des produits granulaires en vrac , des produits humides , des produits liquides et/ou gélatineux qui doivent être contenus dans une confection différente.

-des produits hautement inflammables.

PLAQUES (Signalisations de danger et Marquage CE)

Les machines sont produites en conformité avec la Directive Communautaire 98/37 CEE dénommée Directive Machines, la Directive Basse tension (DBT) 73/23 CEE et amendements successifs et la Directive Compatibilité Electromagnétique (EMC) 89/336 CEE et amendements successifs.

Toutes les pièces qui composent la machine sont adéquates aux requêtes des Directives et le marquage CE en **témoigne la conformité.**

Lisibilité et conservation des plaques

Dans le cas où une plaque soit détériorée et/ou qu'elle ne soit plus lisible, même si cela ne concerne qu'un seul des éléments d'information reportés, en demander une autre au constructeur et pourvoir obligatoirement à sa substitution.

(GB)

DESCRIPTION AND TECHNICAL CHARACTERISTICS

Packaging machine SPEED BAG EV

Packing machine for magazines, paper reams, documents, etc., with heat-sealable plastic film (PE, PVC and printed film). Packing is performed through transversal sealing+cutting and only longitudinal sealing of the film, which passes through an appositely-provided "preparing-shaping" device.

The packing cycle is completely automatic; in fact film unwinding, pulling, sealing and cut according to the sizes of the product are activated by an electronic logic properly interfaced with sensors and servocontrol.

Transversal sealing+cutting (at the beginning and end of the product) and longitudinal sealing produce a real bag for the product.

THE FOLLOWING ITEMS CANNOT BE PACKAGED:

- Sheets of paper, rubber or soft fabric;

-Thick magazines with thick promotional gadgets (thicker than a few sheets of paper); loose granular products, wet products, liquids and/or gelatinous products must be contained in other packaging.

-highly inflammable products.

PLATES (warning signs and CE mark)

The machines are manufactured in conformity with the EC Machines Directive EEC 98/37, the Low Voltage Directive (DBT) EEC 73/23 and the successive amendments, the Electromagnetic Compatibility Directive (EMC) EEC 89/336 and the successive amendments.

All the components of the machine satisfy the requirements of the Directives and the **CE mark** testifies to its conformity.

Legibility and conservation of the plates

In the case in which a plate should deteriorate and/or even one of the pieces of information shown should no longer be legible, request a new one from the manufacturer and see to its compulsory replacement.

(D)

BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Verpackungsmaschinen SPEED BAG EV

Verpackungsmaschine für Zeitschriften, Riese Papier, Papiere, u.s.w. mit thermoschweißbarem Kunststofffilm (PE, PVC, und bedrucktem Film) in den in den folgenden Paragraphen angegebenen Größen; die Verpackung erfolgt durch Querschweißung + Schneiden und nur Längsschweißung des Films, der vorher in eine vorbereitend – formende Vorrichtung durchgeht.

Der Verpackungszyklus ist völlig automatisch; d.h. die Aufrollen-, Ziehen-, Schweißungsfunktionen und die Funktion des Filmschneidens nach dem Maßen des Produkts erfolgen nach einer elektronischen „Logik" und durch Sensoren und Programmsteuerung.

Die Querschweißen + Schneiden (am Beginn und am Ende des Produkts) und das Längsschweißen stellen eine wahre „Tüte" für das Produkt her.

NICHT VERPACKT WERDEN KÖNNEN:

-Blätter aus Papier, Gummi oder nicht besonders steifem Stoff;

-Zeitschriften mit Werbegeschenken (Gegenstände), die eine beträchtliche Dicke aufweisen (dicker als ein paar Blatt Papier); lose körnige Produkte, nasse Produkte, flüssige und/oder gelatineartige Produkte müssen in einer anderen Verpackung enthalten sein;

-leicht entzündbare Produkte;

PLAKETTEN (Gefahrenhinweise und CE-Kennzeichnung)

Die Maschinen werden in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37 EWG, bekannt als Maschinenrichtlinie, Niederspannungsrichtlinie (DBT) 73/23 EWG und darauffolgende Abänderungen, Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit (EMC) 89/336 hergestellt und darauffolgende Abänderungen.

Alle Maschinenteile entsprechen den Anforderungen der Richtlinien, und die **CE-Kennzeichnung** steht für deren Konformität.

Lesbarkeit und Aufbewahrung der Plaketten

Sollte sich eine Plakette abnützen und/oder auch nur eine der darauf enthaltenen Informationen nicht mehr lesbar sein, fordern Sie eine neue Plakette beim Hersteller an. Sie sind verpflichtet, für den Austausch der Plaketten zu sorgen.

(E)

DESCRIPCIÓN CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Equipo para confeccionar revistas SPEED BAG EV

El equipo para confeccionar revistas con película plástica termosellante (PE, PVC y película estampada) tal como se limita en cuanto a dimensiones en el párrafo siguiente, sirve para hacer revistas a remas de papel tamaño carta, documentos, etcétera, sellando y cortando transversalmente la película, o sólo sellando longitudinalmente si la película previamente se pasó por el dispositivo preparador y formador.

El ciclo de confección es completamente automático, y comprende las funciones de desenrollar, mover, sellar la película en torno al producto, de acuerdo con las dimensiones del producto, todo ello logrado mediante mecanismos electrónicos que interactúan en cada momento con los sensores y los servo comandos.

El sellaje y corte transversal (al inicio o al final del producto) y el sellaje longitudinal se realizan formando una "bolsa" propia y adecuada para el producto de que se trate.

NO PODRÁ HACERSE LA CONFECCIÓN:

-en caso de hojas tamaño carta, goma o tejido que no tienen la rigidez adecuada;

-en caso de artículos promocionales (como gadgets), que son de mayor grosor (más de los de tamaño carta), productos granulares a granel, humedad o hay líquidos o materiales gelatinosos que deben procesarse de otra forma;

-Productos muy inflamables.

PLACAS (Señales de peligro y Marca CE)

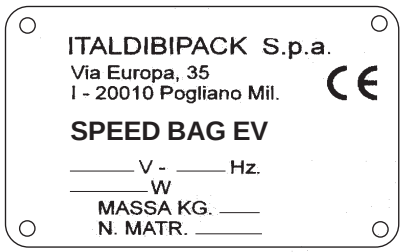
Las máquinas están producidas en conformidad con las Directiva Comunitaria 98/37 CEE denominada Directiva Máquinas, Directiva Baja tensión (DBT) 73/23 CEE y sucesivas enmiendas, Directiva compatibilidad electromagnética (EMC) 89/336 CEE y sucesivas enmiendas.

*Todas las partes que componen la máquina están adecuadas a los requerimientos de las Directivas y la **marca CE** testimonia la conformidad.*

Legibilidad y conservación de las placas

En caso una placa se deteriore o ya no sea leíble aunque sea en uno de los elementos informativos indicados, pedir otra al fabricante y sustituirla obligatoriamente.

MARCATURA



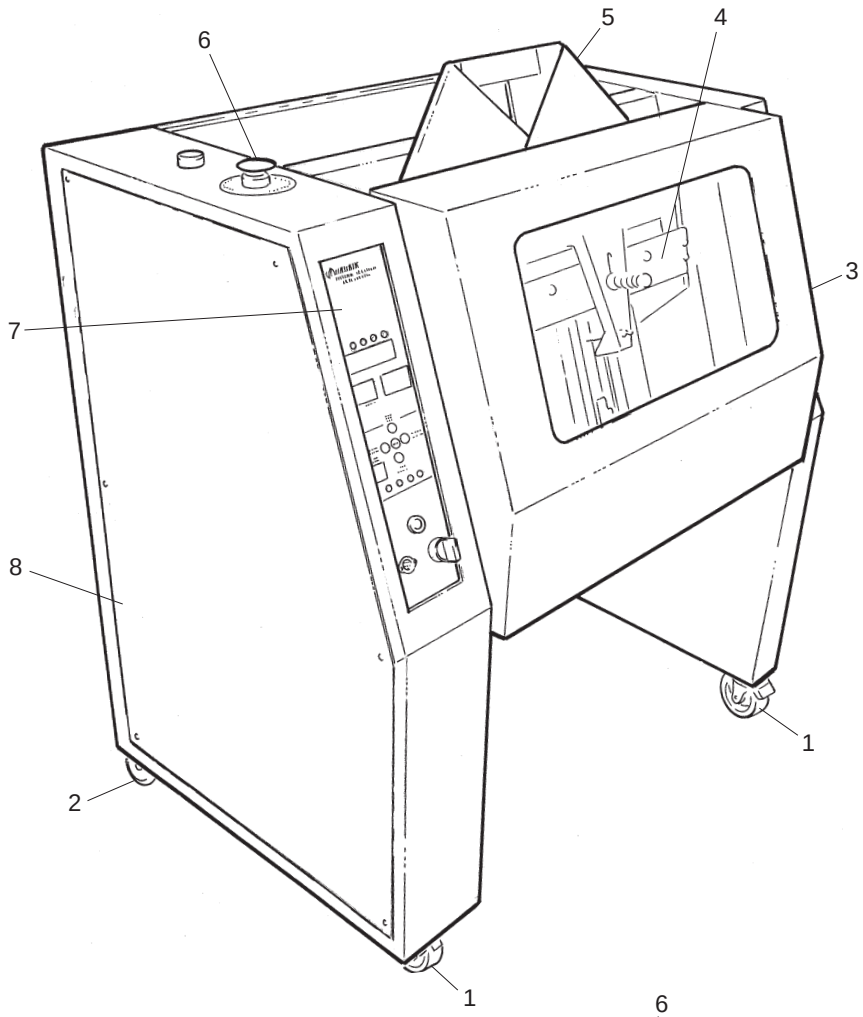
A

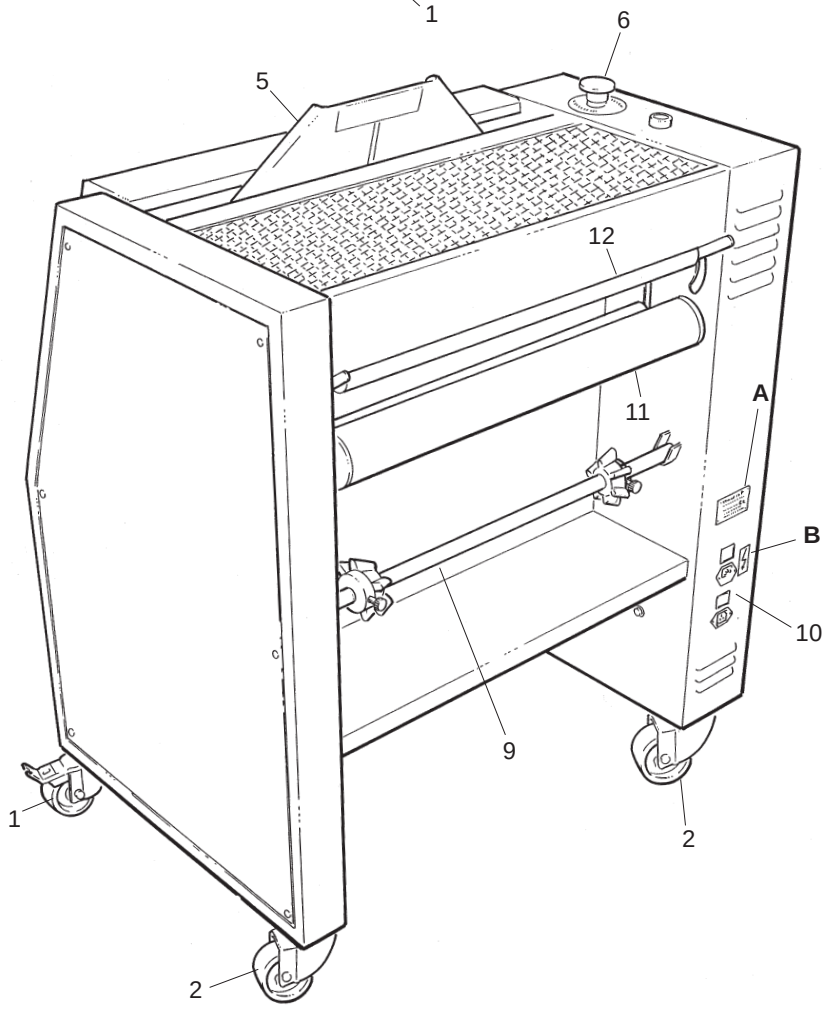
A) Dati tecnici e Marcatura CE

RISCHI RESIDUI

B) Segnalazione generica di 'presenza tensione'

B





1. Ruotino anteriore (con freno)
2. Ruotino posteriore.
3. Pannello anteriore (con interblocco)
4. Barre saldanti e rulli di alimentazione
5. Dispositivo formatore film
6. Pulsante a fungo per l'arresto di emergenza
7. Pannello comandi
8. Pannello laterale azionamenti
9. Albero portabobine con coni di montaggio
10. Alimentazione e servizi
11. Rullo zigrinato motorizzato
12. Rullo di gomma pressore

F

MARQUAGE

A) Caractéristiques techniques et Marquage CE

RISQUES RESIDUELS

B) Signalisation générique de «Présence de tension»

1. Roulette antérieure (avec frein)
2. Roulette postérieure
3. Panneau antérieur (avec verrouillage)
4. Barres soudantes et rouleaux d'alimentation
5. Dispositif formateur film
6. Bouton coup de poing pour l'arrêt d'urgence
7. Panneau des commandes
8. Panneau latéral des actionnements
9. Arbre porte bobines avec cônes de montage
10. Alimentation et services
11. Rouleau moleté motorisé
12. Rouleau en caoutchouc presseur

GB

PLATES

A) Technical information and CE Mark

VARIOUS HAZARDS

B) General warning of "presence of voltage"

1. Front wheel (with brake)
2. Back wheel
3. Front door (with automatic door interlock)
4. Sealing rods and feeding reels
5. Film shaping device
6. Mushroom-head push botton for emergency-stopping
7. Control panel
8. Operation side panel
9. Reel carrier shaft with locking cones
10. Feeding and services
11. Motor-driven knurled reel
12. Pressure rubber reel

D

KENNZEICHNUNG

A) Technische Daten und CE-Kennzeichnung

RESTRISIKEN

B) Allgemeiner Hinweis ‚Spannung vorhanden'

1. Vorderrädchen (mit Bremse)
2. Hinterrädchen
3. Vordertür (Satzlücke)
4. Schweißstäbe und Speisewalzen
5. Film formende Vorrichtung
6. Notstoptaste
7. Schalttafel
8. Betätigungsseitentafel
9. Rollenhalterwelle mit Befestigungskegeln
10. Speisung und Betrieb
11. Gerändelte Motorwalze
12. Gummidruckwalze

E

MARCA

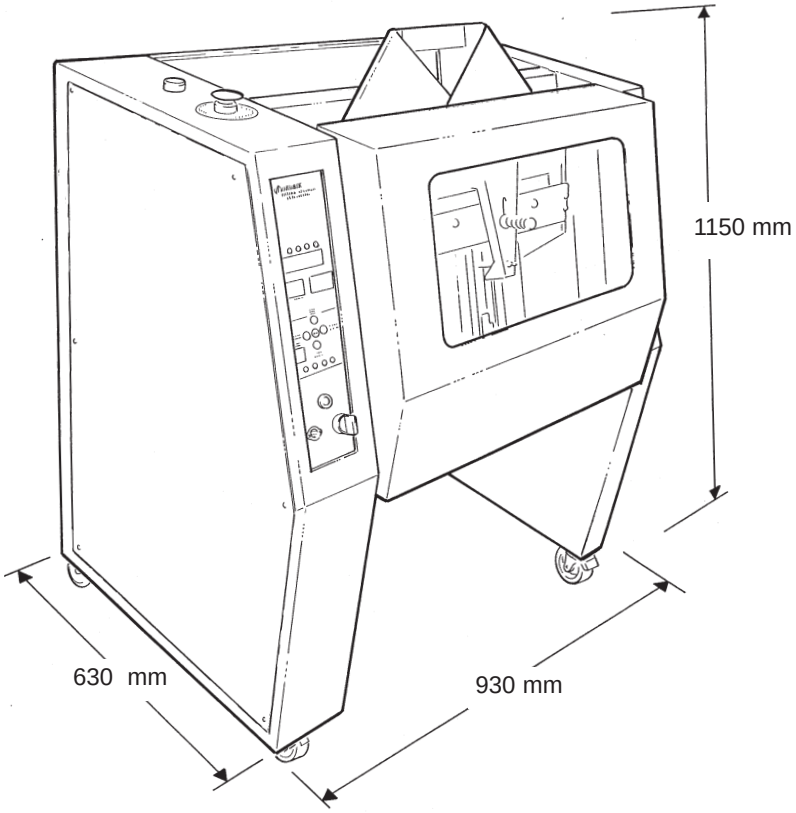
A) Datos técnicos y Marca CE

RIESGOS RESIDUALES

B) Señal genérica de "presencia tensión"

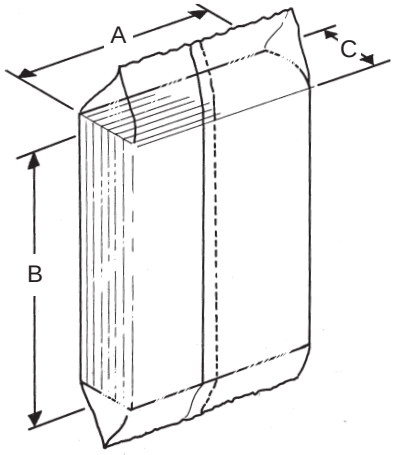
1. Ruedas delanteras (con freno)
2. Ruedas posteriores
3. Panel frontal (con mecanismo de interbloqueo)
4. Barra sellante para los rollos que se alimentan al equipo
5. Dispositivo formador de la película
6. Tecla en forma de hongo para parada de emergencia
7. Panel de comando
8. Panel lateral activador
9. Dispositivo porta rollos con cono de montaje
10. Alimentación de servicio
11. Rodillo cortador motorizado
12. Rodillo con goma para presionar la película

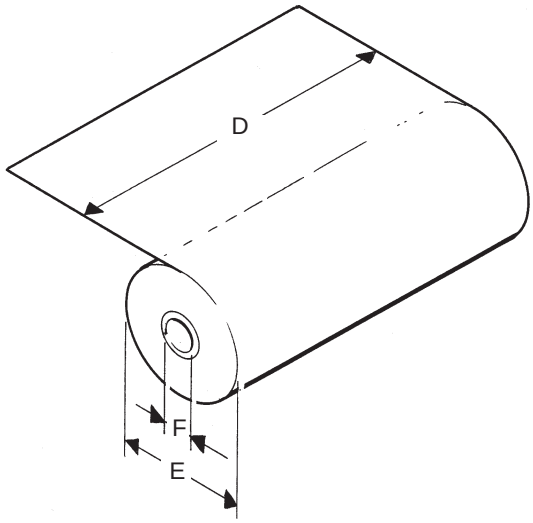
SPEED BAG EV



- Peso macchina: ..... 95 kg
- Potenza installata: ..... 0,8 kW
- Tensione di alimentazione: ..... 230 V monofase (vedere targa 'Dati tecnici')
- Livello di pressione acustica emesso ..... < 72 dB(A)
- Assorbimento elettrico ..... 2 A a 230 V

- Capacità di confezionamento:
  Min. (A x B) 150 x 50 mm
  Max. (A x B) 260 x 340 mm
  Spessore (C): fino a 15 mm (da 1 a 140 fogli circa di carta, peso 80 g/m^2)
  Altri formati sono disponibili a richiesta.





- Film utilizzabile per confezione:
  Film plastico termosaldabile spessore 0,015 ÷ 0,050 mm
  Dimensioni (D x E x F) 600 x 250 x 75 mm
  La dimensione minima (D) è data da 2 x(A+C) + 20

F

- Poids machine: ..... 95 kg
- Puissance installée: ..... 0,8 kW
- Tension d'alimentation: ..... 230 V monophase (voir plaque "Caractéristiques techniques")
- Niveau de pression acoustique émis: ..... < 72 dB (A)
- Absorption électrique: ..... 2 A à 230 V
- Capacité de conditionnement:
  Min. (A x B) 150 x 50 mm
  Max. (A x B) 260 x 340 mm
  Épaisseur (C): jusqu'à 15 mm (environ de 1 à 140 feuilles de papier, poids 80 g/m^2)
  D'autres formats sont disponibles sur demande.

- Film utilisable pour conditionnement: Film plastique thermosoudable épaisseur 0,015 ÷ 0.050 mm.
  Dimensions (D x E x F) 600 x 250 x 75 mm.
  La dimension minimum (D) est fournie par 2 x (A + C) + 20.

GB

- *Weight of machine: ..... 209.44 lb*
- *Power: ..... 0.8 kW*
- *Power supply voltage: ..... 230 V monophasic (see "Technical information plate")*
- *Level of acoustic pressure emitted: ..... < 72 dB (A)*
- *Electrical input: ..... 2 A at 230 V*
- *Packaging capacity:*
  Min. (A x B) 5.9 x 1.96 in.
  Max. (A x B) 10.23 x 13.38 mm)
  Thickness (C): up to 15 mm (from 1 to 140 sheet of paper approximately, weight 80 g/m^2)
  Other sizes are available on request.

- *Film to be used for packaging: Sealing film, thickness 50 ÷ 100 gauge.*
  Dimensions (D x E x F) 23.62 x 9.84 x 2.95 in.
  Minimal size (D) is obtained through the following formula: 2 x(A + C) + 0.78

D

- Gewicht der Maschine: ..... 95 kg
- Installierte Leistung: ..... 0,8 kW
- Versorgungsspannung: ..... 230 V einphasig (siehe Plakette ,Technische Daten')
- Erzeugter akustischer Druckpegel:. ..... < 72 dB (A)
- Elektrischer Bedarf: ..... 2 A bei 230 V
- Verpackungskapazität:
  Min. (A x B) 150 x 50 mm
  Max. (A x B) 260 x 340 mm
  Stärke (C): Bis 15 mm (von 1 bis ungefähr 140 Papierblätter, Gewicht 80 g/m^2)
  Andere Formate sind erhältlich auf Befragen.

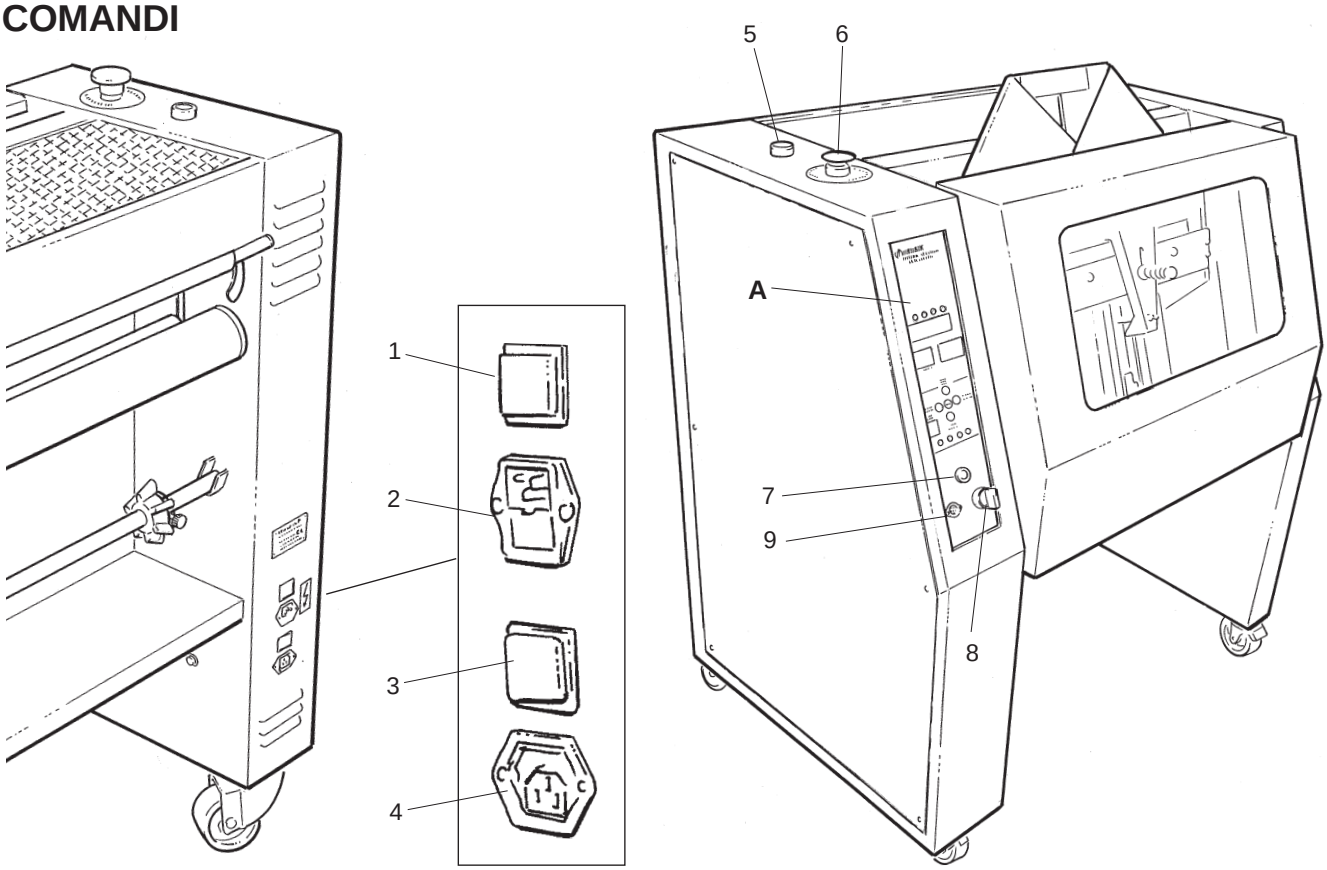
- Für die Verpackung verwendbare Folie:
  Plastikfolie wärmeverschweissbar, Dicke 0,015 ÷ 0,050 mm;
  Abmessungen (D x E x F) 600 x 250 x 75 mm
  Die Mindestgröße (D) kann durch die Formel 2 x(A + C) + 20 gewonnen werden.

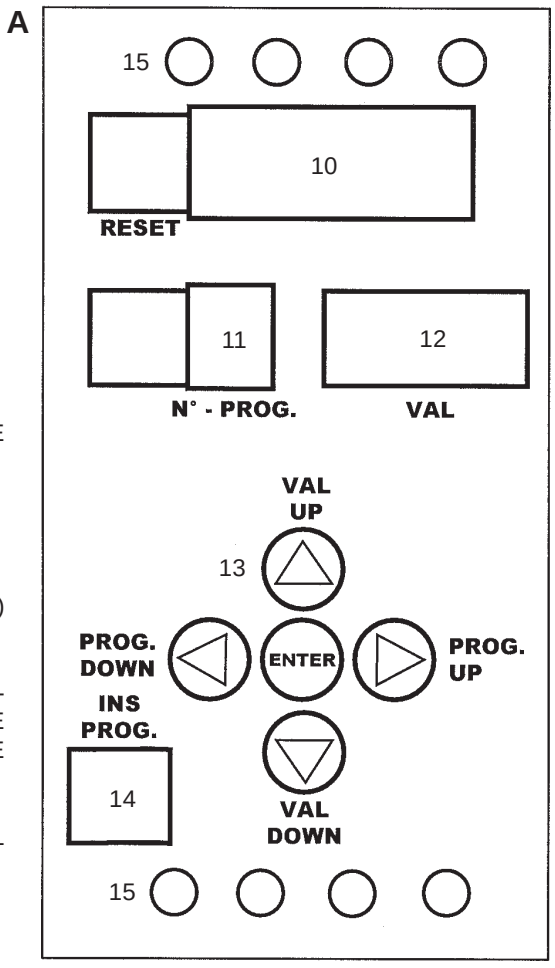
E

- *Peso máquina: ..... 95 kg.*
- *Potencia instalada: ..... 0,8 kW*
- *Tensión de alimentación ..... 230 V monofásica (ver placa "Datos técnicos")*
- *Nivel de presión acústica emitido ..... < 72 dB (A)*
- *Absorción eléctrica ..... 2A a 230 V*
- *Capacidad de empaquetamiento:*
  Min. (A x B) 150 x 50 mm
  Max. (A x B) 260 x 340 mm
  Espesor (C): fino, de 15 mm (entre 1 y 140 hojas tamaño carta, peso 80 g/m^2)
  Hay disponibles otras formas que se pueden solicitar

- *Película utilizable para empaquetar:*
  Película plástica termosoldable: espesor 15 ÷ 100 micrones.
  Dimensiones (D x E x F) 600 x 250 x 75 mm
  El valor mínimo de la dimensión D debe ser de 2 x (A + C) + 20

COMANDI





1. INTERRUTTORE GENERALE
2. SPINA PER CAVO DI ALIMENTAZIONE
3. INTERRUTTORE ABILITAZIONE PRESA SERVIZI
4. PRESA SERVIZI (MAX. 500 W)
5. PULSANTE ABILITAZIONE CIRCUITI AUSILIARI (SET-UP) E SALDATURA MANUALE
6. PULSANTE PER L'ARESTO DI EMERGENZA
7. SEGNALATORE LUMINOSO DI 'AVARIA'
8. SELETTORE MODO DI FUNZIONAMENTO (AUTO-MAN.)
9. PRESA MULTIPOLARE PER COMANDO A PEDALE
10. DISPLAY CONTAPEZZI (CON TASTO DI AZZERAMENTO 'RESET')
11. DISPLAY N. PROGRAMMA
12. DISPLAY VARIABILE NUMERICA DEL PROGRAMMA
13. TASTIERINO PROGRAMMA SUCCESSIVO (PROG-UP)-PRECEDENTE (PROG-DOWN) E/O AUMENTO VALORE VARIABILE NUMERICA DEL PROGRAMMA (VAL UP), DIMINUZIONE VALORE (VAL DOWN) E CONFERMA DATI INTRODOTTI (ENTER)
14. PULSANTE INGRESSO PROGRAMMAZIONE
15. SEGNALATORI LUMINOSI MULTIFUNZIONI (RISERVATI AL PERSONALE DI ASSISTENZA TECNICA)

F

COMMANDES

1. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL
2. FICHE POUR CÂBLE D'ALIMENTATION
3. INTERRUPTEUR HABILITATION PRISE SERVICES
4. PRISE SERVICES (MAX 500 W)
5. BOUTON HABILITATION CIRCUITS AUXILIAIRES (SET-UP) ET SOUDURE MANUELLE
6. BOUTON POUR L'ARRÊT D'URGENCE
7. SIGNALEUR LUMINEUX DE «PANNE»
8. SÉLECTEUR MODE DE FONCTIONNEMENT (AUTO-MAN)
9. PRISE MULTIPOLAIRE POUR COMMANDE À PÉDALE
10. ÉCRAN COMPTE-PIÈCES (AVEC TOUCHE DE REMISE À ZÉRO «RESET»
11. ÉCRAN N. PROGRAMME
12. ÉCRAN VARIABLE NUMÉRIQUE DU PROGRAMME
13. PAVÉ DE TOUCHES PROGRAMME SUIVANT (PROG-UP) PRÉCÉDENT (PROG-DOWN) ET/OU AUGMENTATION VALEUR VARIABLE NUMÉRIQUE DU PROGRAMME (VAL UP), DIMINUTION VALEUR (VAL DOWN) ET CONFIRMATION DES DONNÉES INTRODUITES (ENTER)
14. BOUTON ENTRÉE PROGRAMMATION
15. SIGNALEURS LUMINEUX MULTIFONCTIONS (RÉSERVÉS AU PERSONNEL D'ASSISTANCE TECHNIQUE)

GB

CONTROLS

1. *GENERAL SWITCH*
2. *FEEDING CABLE PLUG*
3. *SERVICES – TAP – ENABLING SWITCH*
4. *SERVICES TAP (MAX. 500 W)*
5. *PUSH BUTTON FOR ENABLING AUXILIARY CIRCUITS (SET UP) AND MANUAL SEALING*
6. *EMERGENCY STOP PUSH BUTTON*
7. *FAILURE PILOT LAMP*
8. *FUNCTIONING SELECTOR (AUT – MAN)*
9. *MULTIPOLAR TAP FOR FOOT CONTROL*
10. *PIECE COUNTER DISPLAY (WITH ZEROING PUSH BUTTON "RESET")*
11. *PROGRAM NUMBER DISPLAY*
12. *DISPLAY FOR PROGRAM NUMERICAL VARIABLE*
13. *PUSH BUTTONS FOR: FOLLOWING PROGRAM (PROG-UP), PREVIOUS PROGRAM (PROG-DOWN) AND/OR INCREASE IN THE VALUE OF PROGRAM NUMERICAL VARIABLE (VAL UP), VALUE DECREASE (VAL DOWN) AND CONFIRMATION OF INSERTED DATA (ENTER)*
14. *PROGRAMMING–FUNCTION ACCESS BUTTON*
15. *MULTIFUNCTION PILOT LAMPS (ONLY FOR TECHNICAL STAFF)*

D

BEFEHLE

1. HAUPTSCHALTER
2. STECKER FÜR SPEISEKABEL
3. SCHALTER BETRIEBSSTECKDOSE
4. BETRIEBSTECKDOSE (MAX 500 W)
5. TASTE HILFSKREISE (SET-UP) UND MANUELLE SCHWEISSUNG
6. NOTSTOPTASTE
7. KONTROLLAMPE BETRIEBSSTÕRUNG
8. WAHLTASTE BETRIEBSWEISEN (AUTO – MAN)
9. MEHRPOLIGE STECKDOSE FÜR FUSSSTEUERUNG
10. STÜCKZÄHLER-DISPLAY (MIT NULLSTELLUNGSTASTE „RESET")
11. PROGRAMMNUMMER-DISPLAY
12. DISPLAY FÜR ZAHLENVARIABLE DES PROGRAMMS
13. TASTEN FÜR FOLGENDES PROGRAMM (PROG-UP) – VORHERIGES PROGRAMM (PROG-DOWN) UND/ODER WERTERHÕHUNG (VAL DOWN) / WERTVERRINGERUNG (VAL DOWN) DER PROGRAMMZAHLENVARIABLE UND BESTÄTIGUNG DER EINGEFÜGTEN ANGABEN (ENTER)
14. TASTE ZUGANG ZUR PROGRAMMIERUNGSFUNKTION
15. KONTROLLAMPEN MIT VERSCHIEDENEN FUNKTIONEN (FÜR DAS TECHNISCHE KUNDENDIENSTPERSONAL)

E

MANDOS

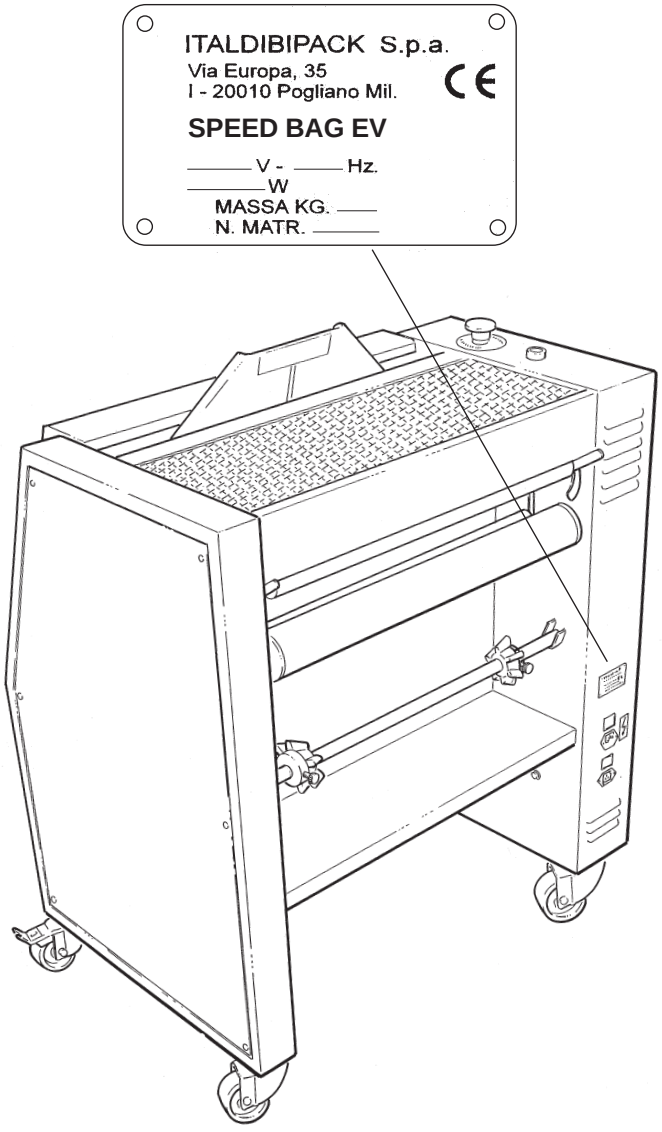
1. *INTERRUPTOR GENERAL*
2. *ESPIGA PARA CABLE DE ALIMENTACIÓN*
3. *INTERRUPTOR QUE PERMITE MANTENER EL SERVICIO*
4. *CÁMARA DE SERVICIO (MÁX 500 W)*
5. *TECLA QUE HABILITA LA ARRANCADA DEL CIRCUITO AUXILIAR (SET-UP) Y EL SELLAJE MANUAL*
6. *TECLA PARA CASO DE EMERGENCIA*
7. *SEÑAL LUMÍNICA DE AVERÍA*
8. *SELECTOR DEL MODO DE FUNCIONAMIENTO DEL SELLAJE (AUTO-MAN)*
9. *CÁMARA MULTIPOLAR PARA DIRIGIR POR PEDAL*
10. *PANTALLA DE CONTEO DE PIEZAS (CON TECLA PARA LLEVAR A CERO Y RESETEAR)*
11. *PANTALLA DONDE APARECE EL NÚMERO DEL PROGRAMA*
12. *PANTALLA PARA LAS VARIABLES NUMÉRICAS DE LOS PROGRAMAS*
13. *TABLERO DE TECLAS PARA SELECCIONAR DIFERENTES PROGRAMAS: PARA LOS SUCESIVOS (PROG-UP)— Y PARA LOS PROGRAMAS PRECEDENTES (PROG-DOWN); Y/O PARA AUMENTAR LOS VALORES DE LAS VARIABLES NUMÉRICAS DE CADA PROGRAMA (VAL-UP), PARA DISMINUIR LOS VALORES DE LAS VARIABLES NUMÉRICAS DE CADA PROGRAMA (VAL-DOWN), Y PARA CONFIRMAR LOS DATOS INTRODUCIDOS (ENTER)*
14. *TECLA PARA ENTRAR LA PROGRAMACIÓN*
15. *SEÑAL LUMÍNICA MULTIFUNCIONAL (RESERVADA PARA EL PERSONAL DE ASISTENCIA TÉCNICA)*

ALLACCIAMENTO LINEA ALIMENTAZIONE ELETTRICA

E' responsabilità dell'utilizzatore predisporre un idoneo impianto elettrico di distribuzione (quadro, presa, sistema di messa a terra, ecc.) in conformità alla normativa vigente.
In particolare si raccomanda l'impiego di un interruttore differenziale con limite di intervento a 0,03 A.

La fonte di alimentazione deve essere adeguata alla macchina e deve rispettare i margini di norma.
Per le apparecchiature elettriche delle macchine SPEED BAG EV valgono le norme CEI-EN 60204-1 e pertanto l'alimentazione deve avere un margine massimo del 10% sul valore della tensione ed un margine massimo del 1% in maniera continuativa e del 2% per un breve periodo di tempo sul valore della frequenza.
L'impianto deve essere provvisto di un sistema di sgancio automatico con interruttore magnetotermico differenziale e di un sistema di messa a terra che deve garantire i parametri minimi richiesti dalle normative osservando in ogni caso specifiche disposizioni di legge vigenti nel paese di installazione della macchina.

Prima di eseguire l'allacciamento verificare che le caratteristiche della rete di alimentazione concordino con quelle indicate sulla targhetta dati della macchina
Verificare che l'interruttore generale sia posto su '0'.
Non eseguire collegamenti di tipo 'volante' a mezzo di prolunghe e/o cavi provvisori, se necessario richiedere l'intervento di personale qualificato ed abilitato.
Segnalare la presenza a terra del/i cavo/i di alimentazione se un collegamento di tipo diverso non è possibile e nella zona di installazione è previsto il passaggio di persone.
Non lasciare cavi a terra nella zona di passaggio mezzi.



Illuminazione

La macchina non è dotata di sistema di illuminazione.
Il livello di illuminazione ambiente deve essere sempre tale da evitare coni d'ombra e garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile in relazione al tipo di attività (uso, pulizia, manutenzione, ecc.)

F

RACCORDEMENT LIGNE ALIMENTATION ELECTRIQUE

L'utilisateur a la responsabilité de prédisposer une installation électrique de distribution (tableau, prise, système de mise à terre, etc…) appropriée, conforme à la réglementation en vigueur.
L'emploi d'un interrupteur différentiel avec limite d'intervention à 0,03 A est particulièrement recommandé.

La source d'alimentation doit être appropriée à la machine et doit respecter les marges de norme. Pour les appareillages électriques des machines SPEED BAG EV, les normes CEI-EN 60204-1 sont valables et l'alimentation doit donc avoir une marge maximum de 10% sur la valeur de la tension et une marge maximum de 1% en manière continuative et de 2% pour une brève période de temps sur la valeur de la fréquence.
L'installation doit être pourvue d'un système de décrochage automatique avec interrupteur magnétothermique différientiel et d'un système de mise à terre qui doit garantir les paramètres minimum requis par les réglementations en observant dans chaque cas les dispositions spécifiques de loi en vigueur dans le pays d'installation de la machine.

Avant d'exécuter le raccordement, vérifier que les caractéristiques du réseau d'alimentation correspondent bien avec celles indiquées sur la plaque des caractéristiques de la machine.
Vérifier que l'interrupteur général soit placé sur «0».
Ne pas exécuter de raccordements du type «volant» en utilisant des rallonges et/ou câbles provisoires, demander, si cela est nécessaire, l'intervention d'un personnel qualifié et habilité.
Signaler la présence à terre du/des câble/s d'alimentation si un raccordement de type différent n'est pas possible et si le passage de personnes est prévu dans la zone d'installation.
Ne pas laisser de câbles à terre dans la zone de passage de moyens de transport.
Eclairage
La machine n'est pas dotée de système d'éclairage. Le niveau d'éclairage du milieu ambiant doit toujours être tel à éviter des cônes d'ombre et garantir l'opérativité dans la sécurité maximum possible selon le type d'activité (utilisation, nettoyage, entretien, etc…).

GB

CONNECTION TO THE POWER SUPPLY

It is the responsibility of the user to provide a suitable electrical distribution system (control panel, socket, earth system, etc.) in compliance with the current regulations.
In particular, it is advisable to use a differential switch with an intervention limit of 0.03 A.

The power supply must be appropriate for the machine and must comply with the margins set out in the relevant standards.
The CEI-EN 60204-1 standards apply in the case of the electrical apparatus of the SPEED BAG EV machines, and conse-quently the power supply must have a maximum margin of 10% over the voltage value and a maximum margin of 1% in a continuous manner and 2% for a brief period of time over the value of the frequency.
The system must be equipped with an automatic release system with a differential automatic magnetothermic switch and an earth system that guarantees the minimum parameters required by the standards, observing in any case the specific requirements of the current laws in the country in which the machine is installed.

Before connection, check that the characteristics of the mains power supply match those indicated on the information plate on the machine.
Check *that the general switch is in the "0" position.*
Do not make *any "mobile" type connections using extension leads and/or temporary cables, if necessary request the intervention of trained and qualified staff.*
Mark *the presence of the power cable(s) on the ground if a connection of another type is not possible and the passage of people is expected in the area of installation.*
Do not leave *cables on the ground in the area of vehicle transit.*

Illumination
The machine is equipped with a lighting system. The level of illumination of the room must always be sufficient to avoid areas of shade and to guarantee operation in maximum safety in relation to the type of activity (use, cleaning, maintenance, etc.).

D

ANSCHLUSS AN DIE ELEKTRISCHE VERSORGUNG

Der Benutzer ist für die Bereitstellung einer geeigneten elektrischen Verteilungsanlage verantwortlich (Schalttafel, Steckdose, Erdungssystem etc.), die den geltenden Vorschriften entspricht.
Insbesondere wird die Verwendung eines Fehlerstromschutzschalters mit Eingriffsgrenze 0,03 A empfohlen.
Die Versorgungsquelle muss für die Maschine geeignet sein und die vorgeschriebenen Begrenzungen einhalten.
Für die elektrischen Anlagen der Machinen SPEED BAG EV gelten die Normen CEI-EN 60204-1, daher muss die Versorgung einen maximalen Spielraum von 10% des Spannungswertes und einen stetigen maximalen Spielraum von 1% aufweisen, sowie 2% des Frequenzwertes für einen kurzen Zeitraum.
Die Anlage muss mit einem automatischen Abschaltesystem mittels magnetothermischem Fehlerstromschutzschalter ausgestattet sein, sowie mit einem Erdungssystem, das die vorgeschriebenen Mindestparameter gewährleisten muss, wobei auf jeden Fall die spezifischen Gesetzesvorschriften des Staates, in dem die Maschine installiert wird, eingehalten werden müssen.
Vergewissern Sie sich vor der Durchführung des Anschlusses, dass die Eigenschaften des Versorgungsnetzes mit den auf der Plakette mit den Maschinendaten angeführten Werten übereinstimmt.
Überprüfen Sie, dass der Hauptschalter auf ‚0' steht.
Führen Sie **keine ‚unständigen' Anschlüsse** mit Verlängerungskabeln und/oder provisorischen Kabeln durch; falls erforderlich, wenden Sie sich diesbezüglich an qualifiziertes, zugelassenes Personal.
Kennzeichnen Sie das Vorhandensein des/der Versorgungskabel am Boden, falls keine andere Anschlussart möglich ist und der Durchgang von Personen durch den Installationsbereich vorgesehen ist.
Lassen Sie die Kabel in Bereichen, für die die Durchfahrt von Fahrzeugen vorgesehen ist, **nicht** am Boden **liegen.**

Beleuchtung
Die Maschine verfügt über kein Beleuchtungssystem.
Das Beleuchtungsniveau des Installationsraumes muss immer dergestalt sein, dass Schattenkegel vermieden werden und die Betriebsfähigkeit unter höchstmöglichen Sicherheitsbedingungen im Verhältnis zur Art der durchzuführenden Tätigkeit (Verwendung, Reinigung, Wartung etc.) möglich ist.

E

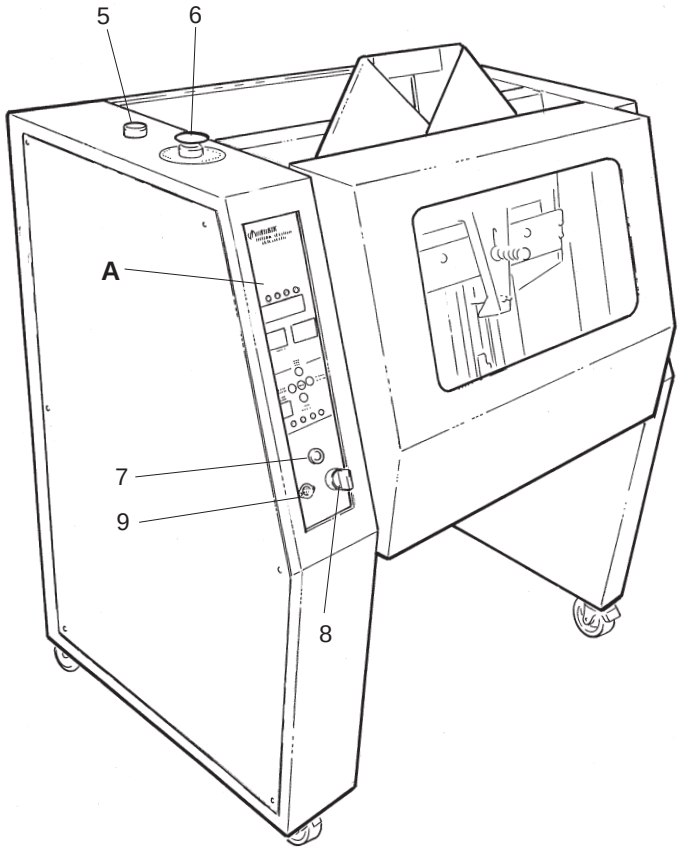
CONEXIÓN LÍNEA DE ALIMENTACIÓN

Es responsabilidad del usuario predisponer un idónea instalación eléctrica de distribución (cuadro, enchufe, sistema de puesta a tierra, etc.) conforme a la normativa vigente.
En particular se recomienda el uso de un interruptor diferencial con límite de intervención a 0,03 A.

La fuente de alimentación tiene que ser adecuada para la máquina y respetar los márgenes de norma.
Para los aparatos eléctricos de la máquinas SPEED BAG EV valen las normas CEI-EN60204-1y por tanto la alimentación tiene que tener un margen máximo del 10% sobre el valor de la tensión y un margen máximo del 1% de manera continuativa y del 2% por un breve periodo de tiempo sobre el valor de la frecuencia.
La instalación tiene que estar equipada de un sistema de desenganche automático con interruptor magnetotérmico diferencial y con un sistema de puesta a tierra que tiene que garantizar los parámetros mínimos requeridos por las normas observando, de todas maneras, las disposiciones específicas de ley vigentes en el país de instalación de la máquina.
Antes de efectuar la conexión, averiguar que las características de la red de alimentación concuerden con las indicadas en la placa datos de la máquina.
Averiguar *que el interruptor general esté sobre el "0".*
No efectuar *conexiones de tipo "volante" por medio de alargaderas y/o cables provisorios, si fuera necesario pedir la intervención de personal cualificado y habilitado.*
Señalar *la presencia a tierra del/los cable/s de alimentación si una conexión de tipo diferente no es posible y en la zona de instalación está previsto el paso de personas.*
No dejar *cables en el suelo en la zona de paso de medios.*

Iluminación
La máquina no está dotada de sistema de iluminación. El nivel de iluminación ambiente tiene que ser lo suficiente bueno para evitar conos de sombra y garantizar el funcionamiento en la máxima seguridad según la actividad que se realiza (uso, limpieza, mantenimiento, etc.).

AVVIAMENTO ED USO DELLA MACCHINA



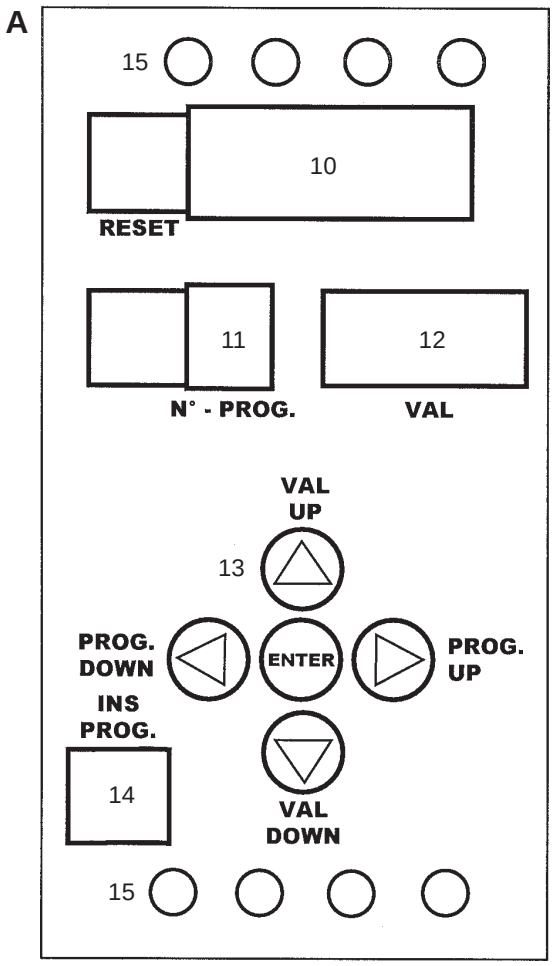
ACCENSIONE

-Verificare il corretto collegamento del cavo elettrico di alimentazione;
-Verificare che il pannello anteriore sia sicuramente chiuso;
-Verificare che il pulsante per 'l'arresto di emergenza / 6) sia in posizione 'rialzata' di abilitazione al funzionamento;
-Intervenire sull'interruttore generale verificando l'accensione della segnalazione luminosa incorporata;
-tutti i displays del pannello comandi devono visualizzare il valore '0' quindi, dopo un breve lampeggio:
-Display 10: 'rdy' (macchina pronta),
-Display 11: ' - '
-Display 12: ' - - - '

Avvertenza: in caso di accensione del segnalatore (7) di avaria o di altro dispositivo (15) disinserire l'interruttore generale e ripetere l'intera procedura di accensione.

-Premere il pulsante (5) ottenendo in tal modo abilitazione dei circuiti macchina e le seguenti visualizzazioni:

-Display (10):numero dei pezzi eseguiti relativi al ciclo di produzione precedente;
-Display (11): ' 0 ',
-Display (12): ' 000 '.



(F)

MISE EN ROUTE ET UTILISATION DE LA MACHINE

TENSION

-Veiller à ce que le branchement du câble électrique d'alimentation soit correct;
-Veiller à ce que le panneau antérieur soit correctement fermé;
-Veiller à ce que le bouton «d'arrêt d'urgence» (6) soit en position «soulevée», habilité au fonctionnement;
-Intervenir sur l'interrupteur général en vérifiant l'allumage de la signalisation lumineuse incorporée;
-Tous les écrans du panneau des commandes doivent afficher la valeur «0» puis après un bref clignotement:

Display 10: «rdy» (machine prête)
Display 11: «-»
Display 12: «---»

Recommandations: Dans le cas d'allumage du signaleur (7) de panne ou d'un autre dispositif (15) déconnecter l'interrupteur général et répéter toute la procédure d'allumage.

Appuyer sur le bouton (5) afin d'obtenir l'habilitation des circuits de la machine et les affichages suivants:

-Display 10: nombre de pièces effectuées relatives au cycle de production précèdent;
-Display 11: «0»-
-Display 12: «000»

(GB)

STARTING UP AND USING THE MACHINE

STARTING

-Verify the correct connection of the electric feeding cable;
-Verify that the front door is closed safely;
-Verify that emergency stop button (6) is not pushed in order to enable the machine working;
-Push the general switch and verify that the corrisponding pilot lamp is on;
-All control panel displays have to show value "0" and then, after short blinking:

-Display 10: "rdy" (machine ready)
-Display 11: "-"
-Display 12: "- - -"

***Note:** if failure pilot lamp (7) or other devices (15) are on, disconnect the general switch and repeat the whole starting procedure.*

-Press button (5), thus enabling the working of the machine circuits and obtaining the following displaying:

-Display (10): number of produced pieces by the previous production cycle;
-Display (11): "0"
-Display (12): "000"

(D)

START UND VERWENDUNG DER MASCHINE

EINSCHALTUNG

-Den korrekten Anschluss des Stromkabels überprüfen;
-Überprüfen, dass die Vorderplatte sicher geschlossen ist;
-Überprüfen, dass Notbremsetaste (6) nicht gedrückt ist, um den Betrieb zu ermöglichen;
-Den Hauptschalter betätigen und die Einschaltung der Leuchtanzeige überprüfen;
-Alle Schalttafeldisplays müssen den Wert „0" zeigen und dann, nach kurzem Blitzen:

-Display (10) „rdy" (die Maschine ist fertig),
-Display 11: „ – "
-Display 12: „ - - - "

Bemerkung: Bei Einschaltung von Betriebsstörungsanzeige (7) oder einer anderen Vorrichtung (15) muss der Hauptschalter ausgeschaltet werden und der ganze Einschaltungsvorgang muss wiedergeholt werden.

-Taste (5) drücken, um die Maschinekreise zu betreiben und folgende Visualisierung zu gewinnen:

-Display (10): Nummer der durchgeführten Stücke, die dem vorherigen Produktionszyklus entsprechen;
-Display (11): „0".
-Display (12): „000".

(E)

PUESTA EN ARCHA Y USO DE LA MAQUINA

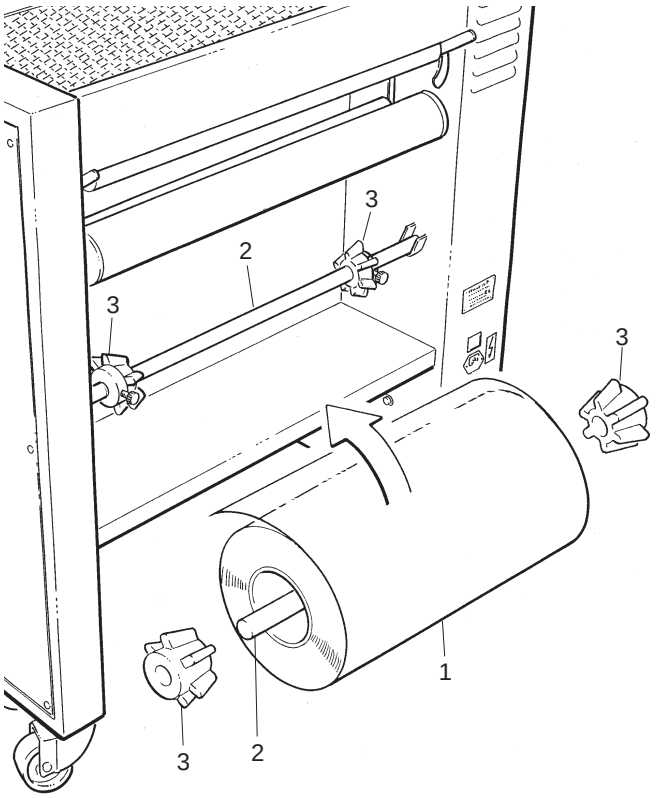
INICIALIZACIÓN

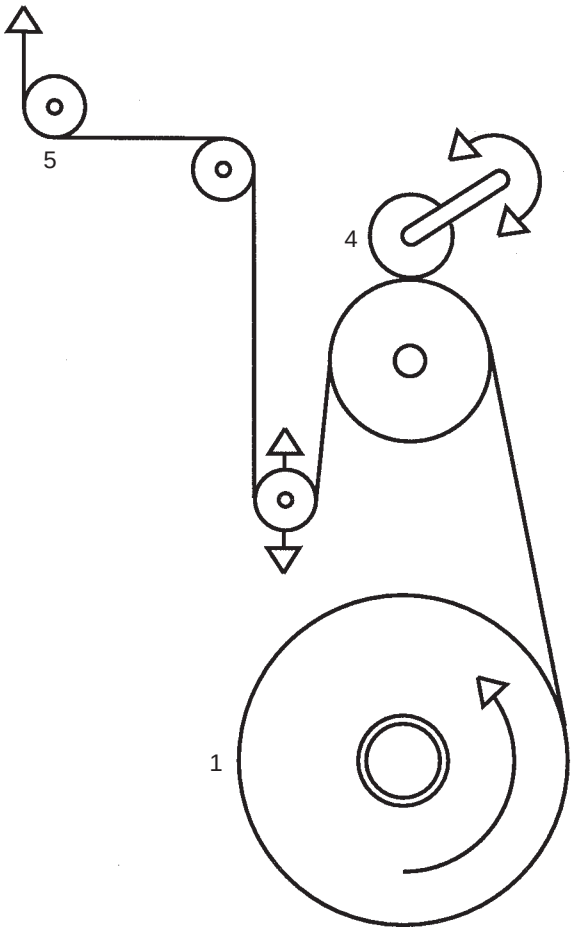
·Verifique la correcta colocación del cable eléctrico de alimentación
·Verifique si el panel frontal está correctamente cerrado
·Verifique si la tecla de aviso de emergencia (6) está en la posición correcta, arriba, que es la que permite el funcionamiento del equipo
·Accione el interruptor general para verificar la inicialización de la señalización lumínica incorporada
·Todas las pantallas del panel de comando deben reflejar el valor cero ("0"), por lo que debe haber un breve parpadeo de la luz
·En la pantalla (10) debe aparecer "ready" (equipo listo)
·En la pantalla 11 debe aparecer "-"
·En la pantalla 12 debe aparecer "---"

***Advertencia:** en caso que la señal "7", de avería, o el dispositivo "15" se disparen, desactive el interruptor general y repita todo el procedimiento de inicialización.*

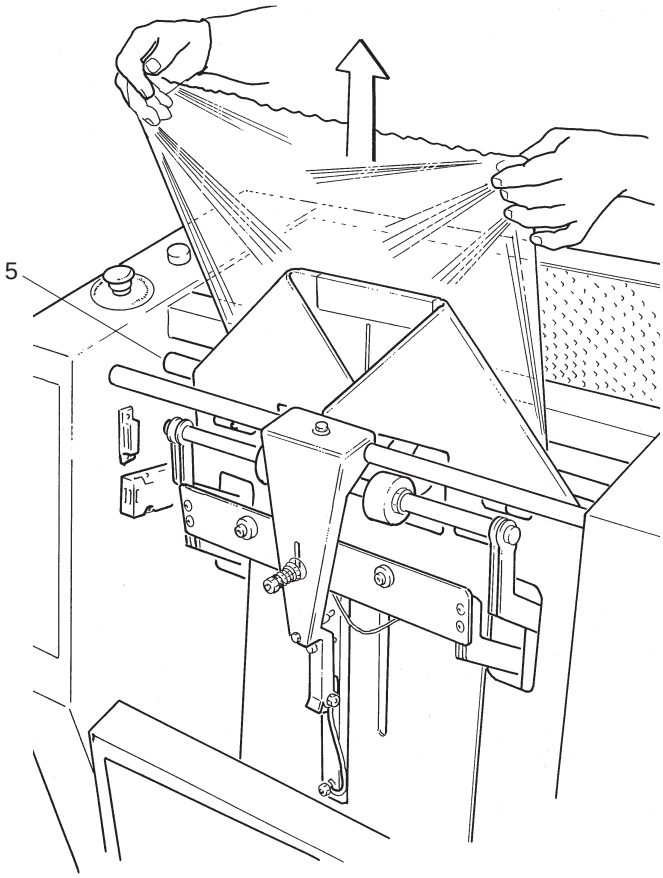
Primero, apriete "5", para que resulte un modo de habilitación del circuito de la máquina que permita ver:

En la pantalla 10: cantidad de piezas realizadas en el ciclo de producción precedente
En la pantalla 11: "0"
En la pantalla 12: "000"





MONTAGGIO BOBINA E PASSAGGIO FILM



-Aprire il portello anteriore macchina;

-Premere il pulsante a fungo per l'arresto di emergenza;

-Aprire il rullo pressore in gomma (4);

-Montare la bobina di film plastico (1), sull'albero (2) posizionandola al centro e bloccandola con i coni centratori (3);

-Inserire le estremità dell'albero negli appositi alloggiamenti del portabobina;

-Svolgere il film come in figura sino a raggiungere l'ultimo rullo (5);

-Abbassare il rullo pressore in gomma (4);

-Disinserire il pulsante per l'arresto di emergenza portandolo in posizione 'rialzata';

-Tirare il film sbobinandone una certa quantità come in figura;

(F)

MONTAGE BOBINE ET PASSAGE FILM

-Ouvrir la porte antérieure de la machine,
-Appuyer sur le bouton coup de poing pour l'arrêt d'urgence;
-Ouvrir le rouleau presseur en caoutchouc (4);
-Monter la bobine de film plastique (1), sur l'arbre (2) en la positionnant au centre et en la bloquant à l'aide des cônes centreurs (3);
-Introduire les extrémités de l'arbre dans les logements du corps porte bobine spécialement conçus à cet effet;
-Dérouler le film comme sur la figure jusqu'à atteindre le dernier rouleau (5);
-Baisser le rouleau presseur en caoutchouc (4);
-Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence en le portant en position «relevée»;
-Tirer le film en en déroulant une certaine quantité comme sur la figure;

(GB)

ASSEMBLING THE REEL AND THREADING THE FILM

-Open the machine front door;
-Press the mushroom-head emergency stop button;
-Open pressure rubber reel (4);
-Fit plastic film roll (1) on shaft (2), push it into the centre and lock it with centering cones (3);
-Insert the shaft ends into the holders of the reel carrier;
-Unwind the film as shown by the figure till last reel (5);
-Lower pressure rubber reel (4);
-Turn the emergency stop device off;
-Pull the film and unwind a certain quantity as shown by the figure.

(D)

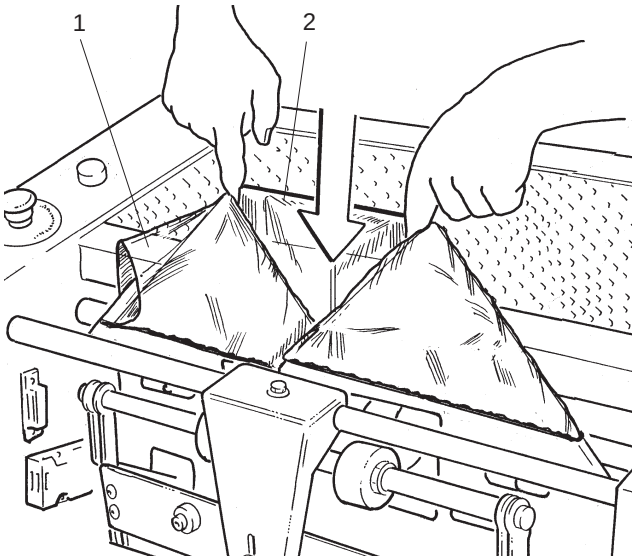
MONTAGE VON ROLLE UND FOLIENDURCHLAUF

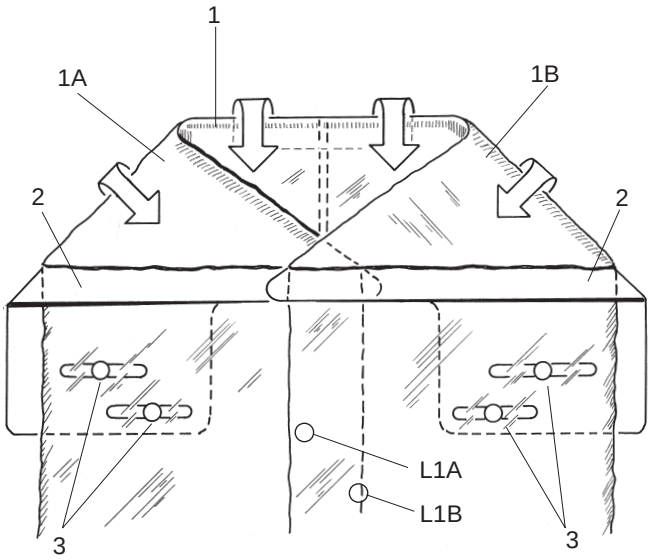
-Die Vordertür der Maschine öffnen;
-Die Notstoptaste drücken;
-Gummidruckwalze (4) öffnen;
-Kunststofffilmrolle (1) auf Welle (2) in die Mitte einstellen, und sie mittels Zentrierkegel (3) hemmen;
-Die Welleenden in die dazu bestimmten Sitze des Rollenhalters einsetzen;
-Den Film bis zur letzten Walze abrollen (5), wie gezeigt in der Zeichnung;
-Gummidruckwalze (4) niedriger stellen;
-Die Notstoptaste ausschalten;
-Den Film ziehen und eine bestimmte Menge wie in der Zeichnung abrollen;

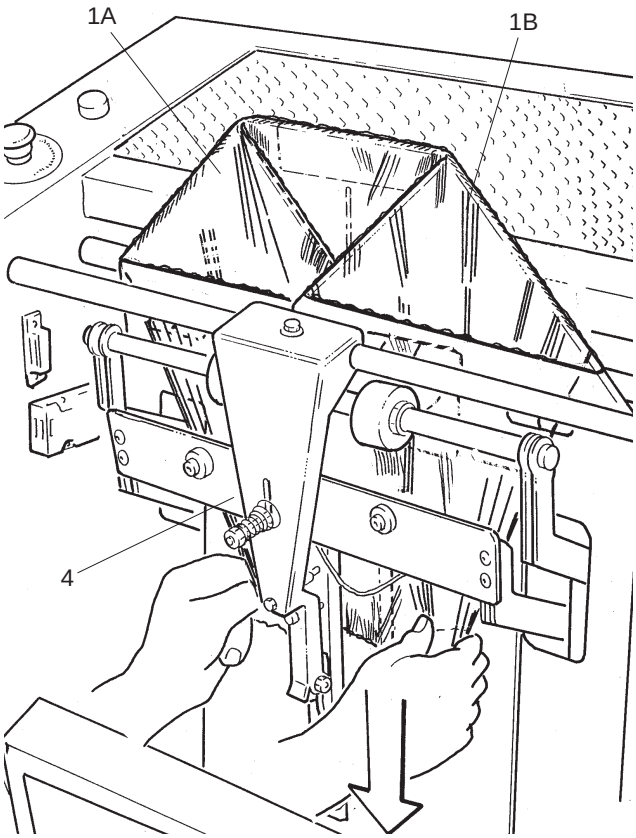
(E)

MONTAJE BOBINA Y PASO PELÍCULA

–Abra la portezuela delantera del equipo.
–Pulse la tecla con forma de hongo para parada de emergencia
–Abra el rollo presionándolo sobre la goma (4).
–Monte el rollo de película plástica (1) sobre el eje (2), colocándolo en el centro y engrampándolo con el cono de centrar (3).
–Introduzca el extremo del eje en el lugar adecuado del portarrollo.
–Vaya pasando la película como se muestra en la figura, hasta llegar a la última rueda, la (5).
–Presione el rollo en la goma (4).
–Desactive la tecla de parada de emergencia, colocándola en posición hacia arriba.
–Hale la película, desenrollando un tramo de la misma, tal como se muestra en la figura







-Porre il film (1) sopra il formatore (2) a mo' di 'abbraccio' dello stesso e spingere verso l'interno e verso il basso, come in figura, l'estremità libera;

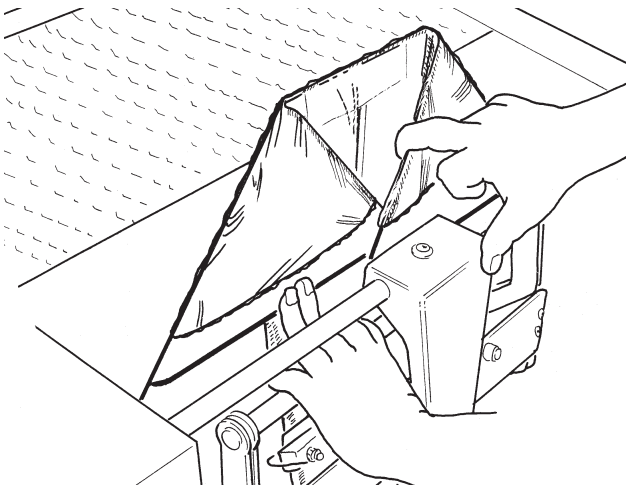
-Sistemare convenientemente il film come nel dettaglio verificando che copra corrrettamente anche le spalle del formatore (1A, 1B);

-Tirare verso il basso superando abbondantemente la barra saldante trasversale (4)

-Verificare che la formazione del 'tubolare' sia corretta con sovrapposizione del lembo (L1A)sul lembo (L1B);

-Eventualmente regolare la larghezza del formatore agendo sulle viti (3) e curando che sia ben centrato; il prodotto deve entrare con 2 ÷ 3 mm di aria.

-Richiudere il portello anteriore.



F	GB	D	E
-Placer le film (1) sur le formateur (2) en guise d'embrassement de celui-ci et pousser vers l'intérieur et vers le bas l'extrémité libre, comme sur la figure;	*-Cover shaping device (2) with film (1) and push the free end inwards and downwards as shown by the figure;*	-Formende Vorrichtung (2) mit dem Film (1) bedecken und das freie Ende nach innen und nach unten wie in der Zeichnung schieben;	*–Coloque la película (1) sobre el dispositivo formador (2) abrazándola sobre el mismo eje contra la parte interna y contra el reborde, como se muestra en la figura, dejando el extremo libre:*
-Installer convenablement le film, tel que indiqué, en veillant à ce qu'il couvre correctement les épaules du formateur (1A, 1B) aussi;	*-Fit the film properly as shown by the detailed figure and verify that it covers also the panels of the shaping device (1A, 1B) correctly;*	-Den Film wie im Detail angemessen einsetzen und überprüfen, dass er korrekt auch die Rückteile der formenden Vorrichtung (1A, 1B) bedeckt;	*–Coloque la película convenientemente tal como se detalla, verificando que cubre de manera correcta los hombros del dispositivo formador (1A, 1B);*
-Tirer vers le bas en dépassant largement la barre soudante transversale (4);	*-Pull downwards beyond transversal sealing rod (4);*	-Nach unten ziehen über Querschweißstab (4);	*–Hálela contra el reborde bastante más allá de la barra de sellaje transversal (4);*
-Veiller à ce que la formation du «boudin» soit correcte avec superposition du bord (L1A) sur le bord (L1B);	*-Verify the correctness of the tubolar formation, edge (L1A) has to overlap edge (L1B);*	-Überprüfen, dass der „Schlauch" korrekt geformt wird (Zipfel L 1A auf Zipfel L 1B);	*–Verifique que la formación del "empaque" es correcta y sobresale película por los bordes (L1A) y (L1B);*
-Éventuellement régler la largeur du formateur en agissant sur les vis (3) et en veillant à ce qu'il soit bien centré; le produit doit pénétrer avec 2-3 mm d'espace.	*-Adjust the width of the shaping device through screws (3) if necessary, verify that the product is well-centred and enters with 2-3 mm air.*	-Durch Schrauben (3) die Breite des Formers eventuell einstellen und überprüfen, dass er gut zentriert ist; das Produkt muss mit 2-3 mm Luft eingehen;	*–Cada vez que sea necesario, regule los parámetros de formación del empaque, trabajando sobre la formación (3) y procurando que quede bien al centro; el producto debe permitir una holgura de 2-3 mm;*
-Refermer la porte antérieure.	*-Close the front door.*	-Die Vordertür wieder schließen.	*–Cierre la portezuela delantera.*

FUNZIONI PROGRAMMABILI

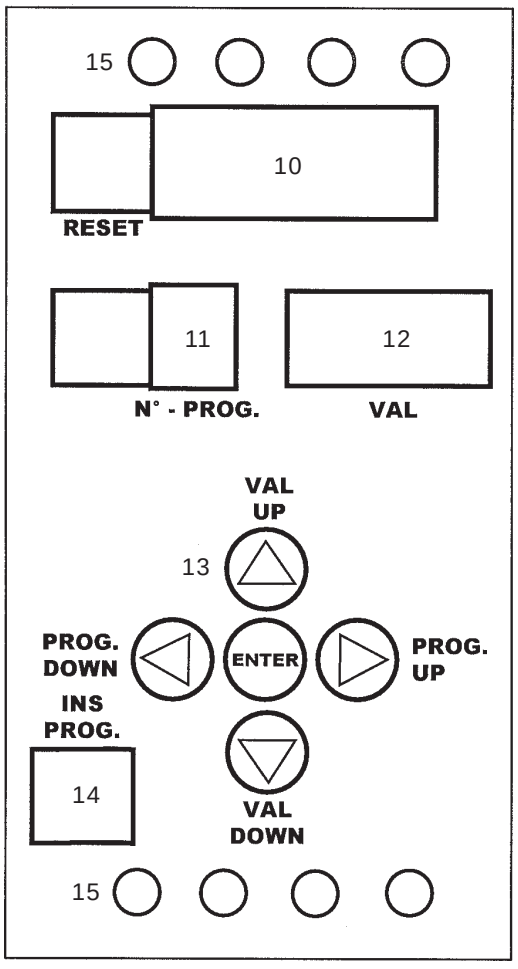
Ci sono 4 funzioni programmabili

-Programma 1: Tempo di saldatura
Definisce il tempo di saldatura; espresso in centesimi di secondo, da 0 a 120.
Un valore di riferimento, per saldare una rivista di circa 30 fogli di formato A4 (210x297), è compreso tra 30 e 35.

-Programma 2: Lunghezza della busta
Definisce il tempo di ritardo della saldatura trasversale, per la formazione della busta.
In pratica consente di regolare la eccedenza di busta rispetto alla lunghezza del prodotto.
E' espresso in centesimi di secondo, da 0 a 50. Il valore di riferimento è 8.

-Programma 3: Compensazione tempo di saldatura
Definisce il valore di compensazione del tempo di saldatura, per evitare surriscaldamenti ed emissione di fumosità dai fili di saldatura. In pratica, il tempo di saldatura viene automaticamente ridotto, di una determinata percentuale, per un numero di volte pari al valore impostato, nel campo compreso tra 0 e 5. Il valore di riferimento è 3.

-Programma 4: Contapezzi di produzione
Consente di arrestare la macchina dopo aver prodotto un determinato numero di confezioni.
Sono conteggiati solo i pezzi che sono stati letti dalla fotocellula escludendo eventuali cicli effettuati col comando manuale per cambio bobina o prove di regolazione.
Quando si raggiunge il numero programmato, la macchina si arresta. Premere il tasto "RESET" per riprendere il conteggio da zero.



(F)

FONCTIONS PROGRAMMABLES

Il y a 4 fonctions programmables

-Programme 1:
Temps de soudure
Il définit le temps de soudure; exprimé en centièmes de seconde, de 0 à 120.
Une valeur de référence: pour souder une revue d'environ 30 feuilles de format A4 (210x297), il est compris entre 30 et 35.

-Programme 2:
Longueur de l'enveloppe
Il définit le temps de retard de la soudure transversale, pour la formation de l'enveloppe.
Pratiquement il permet de régler l'excèdent d'enveloppe par rapport à la longueur du produit.
Il est exprimé en centièmes de seconde, de 0 à 50. La valeur de référence est 8.

-Programme 3:
Compensation temps de soudure
Il définit la valeur de compensation du temps de soudure, pour éviter les surchauffes et l'émission de fumées depuis les fils de soudure. Pratiquement le temps de soudure est automatiquement réduit, selon un pourcentage déterminé, pour un nombre de fois égal à la valeur introduite, dans le champ compris entre 0 et 5. La valeur de référence est 3.

-Programme 4:
Compte-pièces de production
Il permet d'arrêter la machine après avoir produit un nombre déterminé de pièces.
Seules les pièces lues par la cellule photoélectrique sont comptées en excluant les éventuels cycles effectués avec la commande manuelle pour un changement de bobine ou pour des essais de réglage.
Lorsque le nombre programmé est atteint, la machine s'arrête. Appuyer sur la touche «RESET» pour reprendre le calcul à partir de zéro.

(GB)

PROGRAMMABLE FUNCTIONS

There are 4 programable functions:

-Program 1: Sealing time
It concerns the sealing time, which is expressed in hundredths of a second, from 0 to 120.
The reference value for sealing a magazine with approximately 30 A4 sheets (210x297) is between 30 and 35.

-Program 2: Bag length
It concerns the delay time in transversal sealing for the shaping of the bag.
It allows to fix the exceeding part of the bag according to the length of the product.
It is expressed in hundredths of a second, from 0 to 50. The reference value amounts to 8.

-Program 3:
Sealing time compensation
It concerns the sealing time compensation, which is necessary in order to avoid any overheating and smoke emissions from the sealing beads. The sealing time is automatically reduced by a certain percentage for so many times as indicated by the set value, between 0 and 5. The reference value amounts to 3.

-Program 4:
Counter of produced pieces
It allows to stop the machine after a certain number of packages produced.
Only the pieces "read" by the photoelectric cell are counted, other cycles carried out through the manual control (to change the reel or for adjusting tests) are excluded.
When the programmed number is reached, the machine stops. Press the "RESET" button to zero.

(D)

PROGRAMMBARE FUNKTIONEN

Es sind 4 programmierbare Funktionen vorhanden:

-Programm 1: Schweißzeit
Es regelt die Schweißzeit, die in Sekundenhundertsteln von 0 bis 120 ausgedrückt ist.
Der Eckwert zum Schweißen einer Zeitschrift mit 30 A4 (210x297) beträgt zwischen 30 und 35.

-Programm 2:
Länge der Tüte
Es regelt die Verspätungszeit der Querschweißung zum Tütenformen. Praktisch ermöglicht es die Reglung des Folienüberschusses gemäß der Länge des Produkts.
Die Zeit ist in Sekunden-hundertsteln von 0 bis 50 ausgedrückt. Der Eckwert beträgt 8.

-Programm3:
Schweißzeitausgleich
Es regelt den Ausgleichwert der Schweißzeit, damit Überhitzung und Rauchensausgaben aus den Schweiznähten vermieden werden können. Praktisch wird die Schweißzeit automatisch um einen bestimmten Prozentsatz verringert, sovielmal wie der aufgestellte Wert zeigt, zwischen 0 und 5. Der Eckwert beträgt 3.

-Programm 4:
Zähler der produzierten Stücke
Es ermöglicht, nach einer bestimmten Zahl hergestellter Verpackungen die Maschine anzuhalten.
Nur die von der Photozelle gelesenen Stücke werden gezählt, eventuelle Zyklen, die durch die Handsteuerung zum Rollenwechsel oder wegen Regulierungsprüfungen durchgeführt werden, sind ausgeschlossen.
Wenn die programmierte Zahl erreicht wird, hält die Maschine. Durch Taste „RESET" wird der Zähler nullgestellt.

(E)

FUNCIONES PROGRAMABLES

Son cuatro (4) las funciones programables:

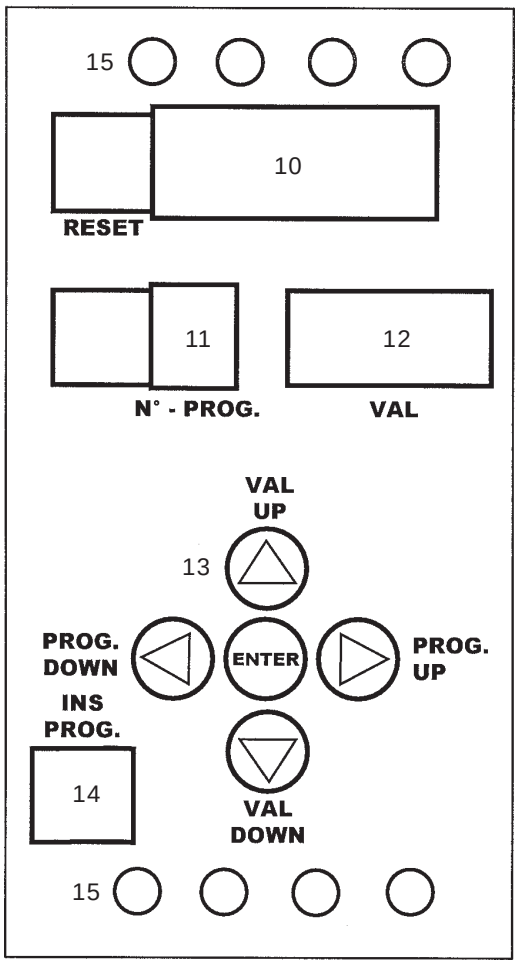
Programa 1: Tiempo de sellaje
Define el tiempo de sellaje en centésimas de segundo, con valores comprendidos entre 0 y 120. Un valor de tiempo que se puede usar como referencia sería: para revestir alrededor de 30 hojas de formato A4 (210 x 297 mm), tomaría entre 30 y 35 centésimas de segundo.

Programa 2: Tempo para conformar las dimensiones del empaque
Define el tiempo que tarda el sellaje transversal para la formación del empaque de revistas. En la práctica, este programa sirve para adecuar las dimensiones del empaque respecto de las dimensiones del producto. Se mide en centésimas de segundo, desde 0 hasta 50. El valor de referencia es 8 centésimas de segundo.

Programa 3: Compensación del tiempo de sellaje
Define el tiempo de compensación del tiempo de sellaje, para evitar el sobrecalentamiento y la emisión de humo producto de la formación de los cordones de sellaje. En la práctica se reduce el tiempo de sellaje de manera automática, en determinado porcentaje, para una cantidad de veces igual al valor planificado. Este tiempo de compensación está comprendido en un rango entre 0 y 5. El valor de referencia es 3.

Programa 4: Conteo de piezas producidas
Permite detener el equipo después de haber producido una cantidad de unidades de producción específica. Se cuentan sólo las piezas que leyó la fotocelda, excluyendo ciclos que se hubieran corrido en determinados momentos, dirigidos manualmente para cambiar el rollo o para regular. Una vez que se llega al valor programado, se detiene el equipo. Al pulsar la tecla "RESET" el conteo regresa al valor cero (0).

FUNZIONI PROGRAMMABILI



Visualizzazione dei valori programmabili

Per visualizzare, senza modificare, i valori programmati, premere, una volta, il tasto “N° PROG”, a sinistra del display (11).
Sul display (11) appare il “N° di programma” e a destra, sul display (12) appare il valore corrente.

Premendo nuovamente il tasto “N° PROG” si passa alla visualizzazione degli altri programmi.

Si visualizzano solo i programmi da 1 a 3; il valore corrente del contapezzi è visualizzato sul display (10).

(F)

FONCTIONS PROGRAMMABLES

Affichage des valeurs programmables

Pour afficher les valeurs programmables, sans les modifier, appuyer une fois sur la touche «N» PROG», à gauche de l'écran (11).
Sur l'écran (11) apparaît le «N» de programme» et à droite, sur l'écran (12) apparaît la valeur courante.

En appuyant à nouveau sur la touche «N» PROG» on passe à l'affichage des autres programmes.

Seuls les programmes compris entre 1 et 3 sont affichés; la valeur courante du compte-pièces est affichée sur l'écran (10).

(GB)

PROGRAMMABLE FUNCTIONS

Displaying of programmable values

Press button "N° PROG" on the left of display (11) once in order to display the programmed values without changing them.
Display (11) shows the "program N°" and display (12) shows the current value.

Press button "N° PROG" again in order to display the other programs.

Only programs from 1 to 3 are displayed; the current value of the piece counter is shown by display (10).

(D)

PROGRAMMIERBARE FUNKTIONEN

Visualisierung der programmierbaren Werte

Zur Visualisierung der programmierten Werte, ohne sie zu ändern, Taste „N PROG" links vom Display (11) einmal drücken. Display (11) zeigt die „Programmnummer" und das rechte Display (12) zeigt den laufenden Wert.

Durch Taste „N° PROG" können die anderen Programme visualisiert werden.

Nur Programme von 1 bis 3 werden visualisiert, Display (10) zeigt den laufenden Wert des Stückzählers.

(E)

FUNCIONES PROGRAMABLES

Visualización de los Valores Programables

Para visualizar sin modificación los valores programables lo primero es accionar la tecla "No. PROG", que se encuentra a la izquierda de la pantalla (11).
En la pantalla (11) aparece el No. del Programa que usted desea.
En la pantalla (12) aparece el valor actual.

Accionando de nuevo la tecla "No. PROG" se va pasando a la visualización de los demás programas.

Si se visualizan sólo los programas entre el 1 y el 3, el valor actual del conteo de piezas se visualiza en la pantalla (10).

FUNZIONI PROGRAMMABILI

Modifica dei valori programmabili

Per entrare in modalità modifica, premere il tasto “INS PROG” (14).
Sul display (10) appare la scritta “-Pro”, sul display (11) appare il numero di programma “1” e sul display 12 il valore corrente.

Per modificare il valore premere “VAL UP” per incrementare o il tasto “VAL DOWN” per diminuire.

Per passare alla modifica del programmi successivi, non premere “ENTER” ma premere nuovamente il tasto “PROG UP”.

Per uscire dalla programmazione, memorizzando il nuovo valore, premere il tasto “ENTER”.

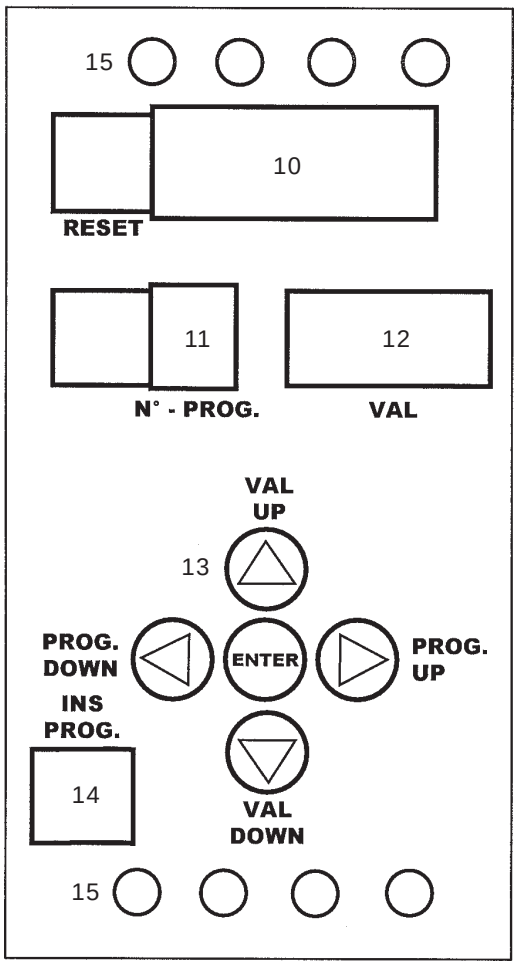
Dopo il programma “3” si passa al ”Programma 4” ovvero, l’impostazione del contapezzi.
Sul display (10) appare l’ultimo valore introdotto e la cifra a sinistra lampeggia; sui display sotto appaiono solo dei trattini.

Coi tasti “VAL UP” e “VAL DOWN” si modifica il valore della cifra lampeggiante, col tasto “PROG UP” ci si sposta di una cifra a destra e con il tasto “PROG DOWN ” ci si sposta a sinistra.

Inserire tutti zeri equivale a disinserire il contatore, perciò la macchina funzionerà indefinitivamente.

Se si preme il tasto “ENTER” si esce dalla programmazione, se invece ci si sposta a sinistra, dopo l’ultima cifra si torna ai programmi precedenti.

Alla fine premere il tasto “ENTER” per memorizzare tutti i cambiamenti ed uscire dalla modalità di programmazione.



(F)

FONCTIONS PROGRAMMABLES

Modification des valeurs programmables

Pour entrer en modalité modification, appuyer sur la touche «INS PROG» (14).
L'écran (10) affiche «Pro», l'écran (11) affiche le numéro de programme «1» et l'écran (12) la valeur courante.

Pour modifier la valeur appuyer sur «VAL UP» pour augmenter ou sur la touche «VAL DOWN» pour diminuer.

Pour passer à la modification des programmes suivants, ne pas appuyer sur «ENTER» mais appuyer à nouveau sur la touche «PROG UP»

Pour abandonner la programmation en mémorisant la nouvelle valeur, appuyer sur la touche «ENTER».

Après le programme «3» on passe au «Programme 4» c'est à dire aux paramètres du compte-pièces.
L'écran (10) affiche la dernière valeur introduite et le chiffre à gauche clignote; l'écran du dessous affiche seulement des tirets.

Avec les touches «VAL UP» et «VAL DOWN» on modifie la valeur du chiffre qui clignote, avec la touche «PROG UP» on se déplace d'un chiffre vers la droite et avec la touche «PROG DOWN» on se déplace vers la gauche.

Introduire que des zéros signifie déconnecter le compte-pièces, par conséquent la machine fonctionnera interminablement.

Si on appuie sur la touche «ENTER» on abandonne la programmation, si par contre on se déplace vers la gauche, après le dernier chiffre on revient aux programmes précédents.

À la fin appuyer sur la touche «ENTER» pour mémoriser tous les changements et abandonner la modalité de programmation.

(GB)

PROGRAMMABLE FUNCTIONS

Modification of programmable values

Press button "INS PROG" (14) to access the modifying function. Display (10) shows the writing "-Pro", display (11) shows program number "1" and display (12) shows the current value.

Press button "VAL UP" to increase the value and button "VAL DOWN" to decrease it.

Do not press "ENTER" to modify the following programs, but press button "PROG UP" again.

Press button "ENTER" to exit from the programming function and memorize the new value.

Program "3" is followed by program "4", which concerns the setting of the piece counter.
Display (10) shows the last value inserted and the figure on the left blinks; the display below only shows dashes.

The value of the blinking figures can be modified through buttons "VAL UP" and "VAL DOWN", button "PROG UP" allows to move to the following figure to the right and button "PROG DOWN" to the left.

If all the figures inserted are zero, the piece counter is off, therefore the machine will work without stopping.

Press button "ENTER" to exit from the programming function; if you move to the left, you will reach the previous programs after the last figure.

In the end, press button "ENTER" to memorize all modifications and exit from the programming function.

(D)

PROGRAMMIERBARE FUNKTIONEN

Änderung der programmierbaren Werte

Taste „INS PROG" (14) drücken, um zur Änderungsfunktion Zugang zu haben, Display (10) zeigt Programmnummer „1" und Display „12" den laufenden Wert.

Taste „VAL UP" zur Werterhöhung drücken oder „VAL DOWN" zur Wertsenkung.

Um folgende Programme zu ändern, Taste „ENTER" nicht drücken, sondern Taste „PROG UP" nochmals drücken.

Taste „ENTER" drücken, um die Programmierungsfunktion zu verlassen und den neuen Wert zu speichern.

Nach Programm „3" kommt Programm „4", d. h. die Einstellung des Stückzählers.
Display (10) zeigt den am letzten eingefügten Wert und die Ziffer links blitzt; das untere Display zeigt nur kleine Striche.

Durch Tasten „VAL UP" und „VAL DOWN" ändert man den blitzenden Wert der Ziffern, durch Taste „PROG UP" bewegt man das Blitzen nach rechts und durch Taste „PROG DOWN" nach links.

Wenn nur Nullen eingestellt werden, wird der Zähler ausgeschaltet, und daher läuft die Maschine endlos.

Durch Taste „ENTER" verlasst man die Programmierungsfunktion, wenn man sich nach links bewegt, erreicht man nach der letzen Ziffer die vorherigen Programme.

Taste „ENTER" am Ende drücken, um alle Änderungen zu speichern und die Programmierungsfunktion zu verlassen.

(E)

FUNCIONES PROGRAMABLES

Modificación de los valores programables

Para poder modificar, primero accione la tecla "INS PROG" (14).
En la pantalla (10) aparecerá "Pro"; en la pantalla (11) aparecerá el número del programa "1"; y en la pantalla (12), aparecerá el valor actual.

Para modificar el valor, si lo quiere aumentar, pulse "VAL-UP", y si lo quiere disminuir, pulse "VAL-DOWN".

Para modificaciones sucesivas del programa, no pulse "ENTER", pulse de nuevo "PROG UP".

Para salvar el nuevo valor y no usar el valor programado inicial, pulse primero "ENTER".

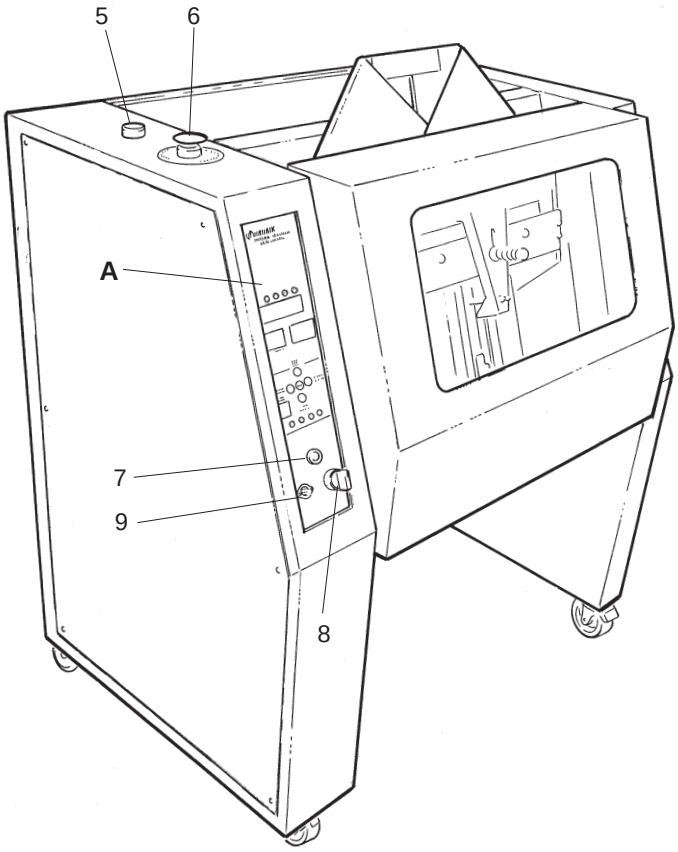
Del Programa 3 pasa al Programa 4, siempre planeando el conteo de piezas.
En la pantalla (10) aparece el último valor introducido y si la cifra que aparece a la izquierda está intermitente, en la pantalla sólo hay un guión

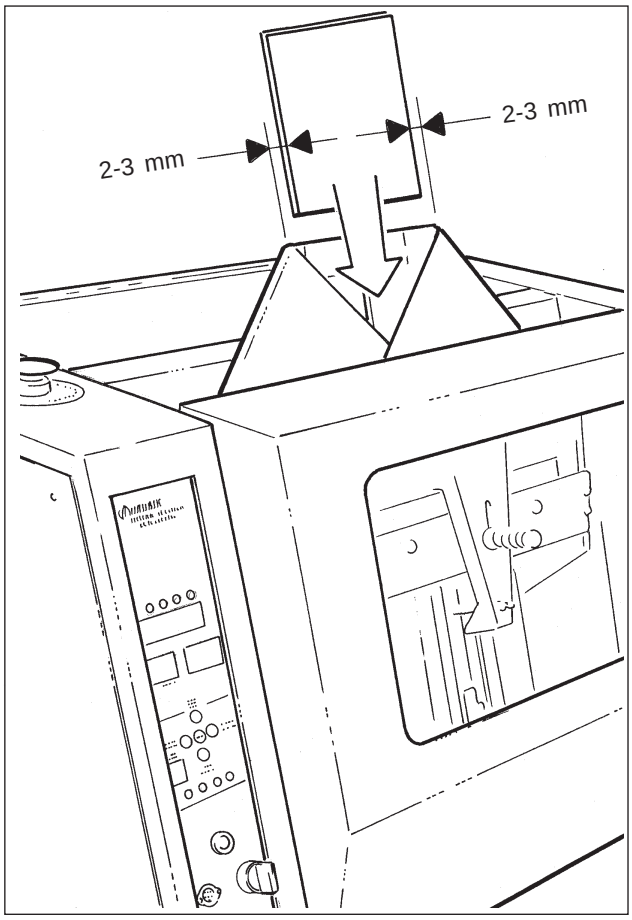
Pulsando las teclas "VAL-UP" o "VAL-DOWN" se modifican los valores de las cifras que aparecían en pantalla. Al pulsar la tecla "PROG UP" se va moviendo a la derecha el valor, aumentando. Y si se pulsa "PROG DOWN", el valor se mueve a la izquierda, es decir, va bajando.

Si los valores se llevan a cero, esto representaría inhabilitar el medidor, de modo que el equipo funcionaría indefinidamente.

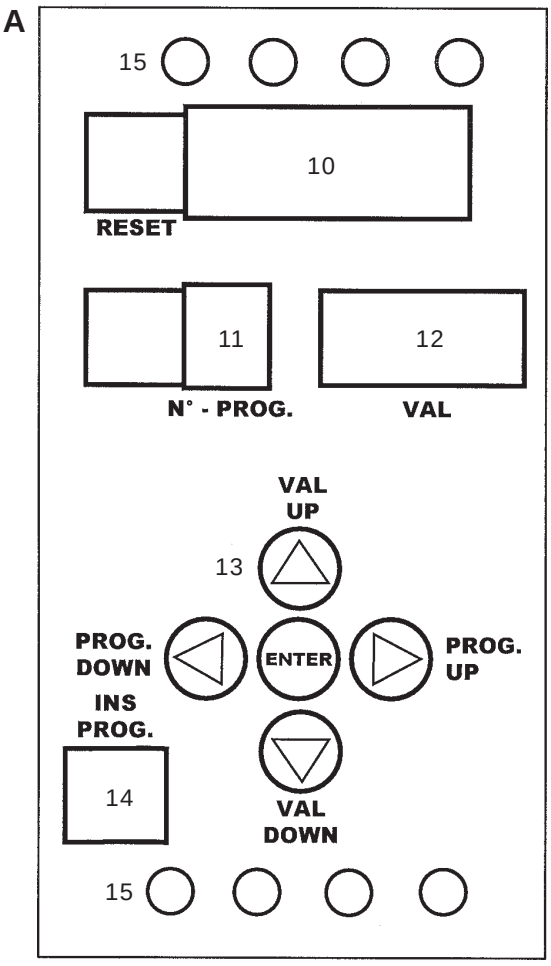
Si se pulsa la tecla "ENTER", se salva el último valor que se introdujo y no el que viene con el programa propiamente. Si nos movemos a la izquierda, el último valor regresa al valor propiamente del programa.

Al final, pulsando la tecla "ENTER", se salvan todos los cambios que se hubieran hecho y quedan éstos almacenados, no los del procedimiento normal planificado.





AVVIO DEL CICLO PRODUTTIVO



-Premere il pulsante (5) per abilitare i circuiti ausiliari macchina;

-Porre il selettore (8) in posizione (M) (modalità manuale):

-Premere e rilasciare immediatamente il pulsante (5) per eseguire la prima saldatura di preparazione della confezione;

-Introdurre nel formatore il prodotto come necessario ed eseguire alcune prove premendo ogni volta il pulsante (5);

-Ottimizzare i parametri di produzione variando opportunamente i valori numerici dei programmi (14);

-Porre il selettore in posizione (A) (modalità automatico' ed avviare regolarmente la produzione.

F

DÉMARRAGE DU CYCLE DE PRODUCTION

-Appuyer sur le bouton (5) pour habiliter les circuits auxiliaires de la machine;

-Placer le sélecteur (8) en position (M) (Modalité manuelle);

-Appuyer et relâcher immédiatement le bouton (5) pour effectuer la première soudure de préparation de la confection;

-Introduire dans le formateur le produit selon nécessité et effectuer quelques essais en appuyant à chaque fois sur le bouton (5);

-Optimiser les paramètres de production en variant de façon appropriée les valeurs numériques des programmes (14);

-Placer le sélecteur en position (A) (modalité automatique) et faire démarrer la production régulièrement.

GB

START OF THE PRODUCTION CYCLE

-Press button (5) to enable the auxiliary circuits of the machine;

-Set selector (8) to (M) (manual function);

-Press and immediately release button (5) to carry out the first sealing of the packing;

-Insert the product into the shaping device and carry out some tests by pressing button (5) every time;

-Optimize the production parameters by changing the numerical values of the programs (14) properly;

-Set the selector to (A) (manual function) and start the production regularly.

D

INGANGSETZUNG DES PRODUKTIONSZYKLUS

-Taste (5) drücken, um die Hilfskreise der Maschine zu betreiben;

-Wähler (8) auf (M) (=manuell) einstellen;

-Taste (5) drücken und sofort wiederlassen, um das erste Schweißen zur Vorbereitung der Verpackung durchzuführen;

-Das Produkt in die formende Vorrichtung einfügen und einige Tests durchführen; jedes Mal muss Taste (5) gedrückt werden;

-Die Produktionsparameter optimieren, indem man die Zahlenwerte der Programme (14) zweckmäßig ändert;

-Den Wähler auf (A) (=automatisch) einstellen und die Produktion vorschriftsmäßig starten.

E

PUESTA EN MARCHA DEL CICLO PRODUCTIVO

-Primero, pulse la tecla (5), para habilitar el circuito auxiliar en el equipo.

-Pulse el selector (8) colocándolo en posición (M), que significa procedimiento de formación manual del envoltorio.

-Pulse e inmediatamente libere la tecla (5) para realizar el primer sellaje que prepara el envoltorio que se confecciona.

-Introduzca en la cámara de formación de envoltorio el producto que desea envolver y realice varias pruebas presionando la tecla (5);

-Optimice los parámetros de producción modificando los valores de los programas (14) cada vez que sea necesario.

-Coloque el selector en posición (A) , que indica procedimiento automático para la formación del envoltorio, y comience a regular la producción.

USO NON CONSENTITO

L'utilizzo della macchina per manovre non consentite ed il suo uso improprio e la carenza di manutenzione possono comportare situazioni di pericolo per l'incolumità personale oltre a pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina.

Le azioni sottodescritte che ovviamente non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di 'uso improprio' della stessa, costituiscono quelle 'ragionevolmente' più prevedibili e sono da considerarsi assolutamente vietate, pertanto:

MAI consentire l'uso della macchina a personale non psico-fisicamente idoneo o che non abbia letto con attenzione quanto contenuto in questa pubblicazione.
MAI impiegare la macchina in condizioni ambientali non previste.
MAI impiegare la macchina con collegamenti elettrici di tipo 'volante' a mezzo di cavi o prolunghe provvisori o non isolati.
MAI lasciare la macchina incustodita quando è stata abilitata per l'attività operativa.
MAI usare la macchina per un servizio diverso da quello a cui è destinata.
MAI modificare i componenti della macchina ai fini di aumentarne la produttività.
MAI usare la macchina indossando indumenti svolazzanti o con maniche aperte.
MAI impiegare la macchina se non si è compreso a fondo il contenuto di questa pubblicazione.
MAI effettuare interventi di pulizia o manutenzione straordinaria senza avere disattivato la macchina togliendo anche la spina dalla presa di alimentazione elettrica.
MAI eseguire riparazioni provvisorie o di fortuna; interpellare il servizio di assistenza.
MAI utilizzare la macchina come superficie di appoggio e non appoggiarvi alcuno oggetto estraneo alle normali operazioni di confezionamento.
MAI toccare le barra saldanti dopo un'operazione di confezionamento.
MAI effettuare operazioni di confezionamento con elementi di saldatura rotti; sostituire prontamente.

(F)

UTILISATION NON CONSENTIE

L'utilisation de la machine pour des manoeuvres non permises et son utilisation impropre ainsi que la carence d'entretien peuvent entraîner des situations de danger pour le personnel outre à porter préjudice à la fonctionnalité et à la sécurité intrinsèque de la machine.

Les actions décrites ci-dessous qui naturellement ne peuvent pas couvrir tout l'ensemble des possibilités potentielles «d'utilisation impropre» de la machine constituent celles qui sont les plus «raisonnablement» prévisibles et sont à considérer absolument interdites, donc :

NE JAMAIS permettre l'utilisation de la machine à un personnel qui ne soit pas préparé physiquement et psychiquement ou qui n'ait pas lu attentivement tout ce que contenu dans cette publication.
NE JAMAIS employer la machine en des conditions d'ambiance non prévues.
NE JAMAIS employer la machine avec des raccordements électriques de type «volant» en utilisant des câbles ou des rallonges provisoires ou non isolés.
NE JAMAIS laisser la machine sans surveillance lorsqu'elle a été autorisée au fonctionnement.
NE JAMAIS utiliser la machine pour un service différent de celui auquel elle est destinée.
NE JAMAIS modifier les composants de la machine pour en augmenter la productivité.
NE JAMAIS utiliser la machine en portant des vêtements amples ou avec manches ouvertes.
NE JAMAIS employer la machine si l'on n'a pas compris à fond le contenu de cette publication.
NE JAMAIS effectuer d'interventions de nettoyage ou d'entretien extraordinaire sans avoir au préalable désactivé la machine en débranchant la prise d'alimentation électrique.
NE JAMAIS exécuter des réparations provisoires ou de fortune; interpeller le service d'assistance.
NE JAMAIS utiliser la machine comme surface d'appui et n'y appuyer aucun objet qui soit étranger aux opérations de conditionnement normales.
NE JAMAIS toucher la barre soudante après une opération de conditionnement.
NE JAMAIS effectuer d'opérations de conditionnement avec l'élément de soudure cassé; le substituer immédiatement.

(GB)

PROHIBITED USES

Using the machine for operations that are not permitted, its improper use and lack of maintenance may cause dangerous situations for personal safety as well as jeopardize the intrinsic functionality and safety of the machine.

The actions described below, which cannot obviously cover the entire range of potential "improper uses" of the machine, constitute those most "reasonably" foreseeable and are strictly prohibited, therefore:

***NEVER** permit operation of the machine by psychophysically unfit people or those who have not carefully read the contents of this manual.*
***NEVER** use the machine in unsuitable environmental conditions.*
***NEVER** use the machine with "mobile" type electrical connections using temporary or non-insulated cables or extension leads.*
***NEVER** leave the machine unattended when it has been enabled for operation.*
***NEVER** use the machine for purposes other than those for which it is designed.*
***NEVER** modify the components of the machine with the aim of increasing productivity.*
***NEVER** use the machine whilst wearing flowing or wide-sleeved garments.*
***NEVER** use the machine if the contents of this manual have not been fully understood.*
***NEVER** carry out cleaning or extraordinary maintenance operations without having first deactivated the machine and removed the plug from the power socket.*
***NEVER** carry out temporary or emergency repairs: call the service centre.*
***NEVER** use the machine as a resting surface and do not place any object on it that is not used for normal packaging operations.*
***NEVER** touch the sealing bar after a packaging operation.*
***NEVER** carry out packaging operations with a broken sealing element: replace it immediately.*

(D)

UNERLAUBTER GEBRAUCH

Die Verwendung der Maschine für unerlaubte Tätigkeiten sowie der unsachgemäße Einsatz und eine mangelhafte Wartung können zu Gefahrensituationen für die Unversehrtheit von Personen führen und die Betriebsfähigkeit und Sicherheit der Maschine selbst beeinträchtigen.

Die im Folgenden beschriebenen Tätigkeiten, die selbstverständlich nicht alle potentiellen Möglichkeiten des ‚unsachgemäßen Gebrauchs' der Maschine umfassen, sind jene Tätigkeiten, die ‚vernünftigerweise' vorhersehbar und absolut verboten sind:

NIEMALS darf die Verwendung der Maschine Personal anvertraut werden, das psycho-physisch ungeeignet ist oder den Inhalt dieses Handbuchs nicht aufmerksam durchgelesen hat.
NIEMALS darf die Maschine unter nicht vorgesehenen Umgebungsbedingungen eingesetzt werden.
NIEMALS darf die Maschine unbeaufsichtigt gelassen werden, wenn sie für den Betrieb aktiviert wurde.
NIEMALS darf die Maschine für Zwecke verwendet werden, für die sie nicht vorgesehen ist.
NIEMALS dürfen die Maschinenkomponenten modifiziert werden, um die Produktivität zu steigern.
NIEMALS darf die Maschine mit loser Kleidung oder offenen Hemdsärmeln bedient werden.
NIEMALS darf die Maschine eingesetzt werden, wenn der Inhalt dieses Handbuchs nicht vollständig verstanden wurde.
NIEMALS dürfen ausserordentliche Reinigungs- oder Wartungstätigkeiten durchgeführt werden, bevor die Maschine nicht ausgeschaltet und der Stecker abgezogen wurde.
NIEMALS dürfen provisorische oder behelfsmäßige Reparaturen durchgeführt werden; wenden Sie sich an den Kundendienst.
NIEMALS darf die Maschine als Ablagefläche verwendet werden; es dürfen nur die zu verpackenden Gegenstände auf der Maschine aufgelegt werden.
NIEMALS darf die Schweissleiste nach einem Verpackungsvorgang berührt werden.
NIEMALS darf ein Verpackungsvorgang mit gebrochenem Schweisselement durchgeführt werden; es muss unverzüglich ersetzt werden.

(E)

USO NO PERMITIDO

La utilización de la máquina para maniobras no permitidas, el uso impropio y la falta de mantenimiento pueden causar situaciones de peligro para la incolumidad seguridad personal además de perjudicar la funcionalidad y la seguridad de la máquina.

Las acciones indicadas abajo que obviamente no puede cubrir el entero abanico de potenciales posibilidades de "uso impropio" de la misma, representan las "razonablemente" más previsibles y tienen que considerarse absolutamente prohibidas, por tanto:

***NUNCA** permitir el uso de la máquina a personal en condiciones psicofísicas inadecuadas o que no haya leído con atención lo contenido en esta publicación.*
***NUNCA** utilizar la máquina en condiciones ambientales no previstas.*
***NUNCA** utilizar la máquina con conexiones eléctricas de tipo "volante" por medio de cables o alargaderas provisionales o no aisladas.*
***NUNCA** dejar la máquina abandonada cuando se ha habilitado para la actividad operativa.*
***NUNCA** utilizar la máquina para un servicio diferente del suyo proprio.*
***NUNCA** modificar los componentes de la máquina para aumentar la productividad.*
***NUNCA** utilizar la máquina llevando prendas volantes o con mangas abiertas.*
***NUNCA** utilizar la máquina si no se ha comprendido a fondo el contenido de esta publicación.*
***NUNCA** efectuar intervenciones de limpieza o mantenimiento extraordinario sin haber desactivado la máquina sacando también el enchufe de la toma de alimentación eléctrica.*
***NUNCA** efectuar arreglos provisionales o de fortuna; llamar al servicio de asistencia.*
***NUNCA** utilizar la máquina como superficie de apoyo y no apoyar ningún objeto extraño a las normales operaciones de empaquetamiento.*
***NUNCA** tocar la barra soldadora tras una operación de empaquetamiento.*
***NUNCA** efectuar operaciones de empaquetamiento con el elemento de soldadura roto: sustituir rápidamente.*

MANUTENZIONE

Prima di ogni intervento disattivare la macchina togliendo anche la spina dalla presa della rete di alimentazione elettrica e collocarla in modo tale da essere sotto l'immediata sorveglianza.

Interventi a cura dell'operatore conduttore di macchina

Pulizia corpo macchina:

Per la pulizia del corpo macchina utilizzare un panno (in cotone o materiale sintetico) inumidito con acqua o con un prodotto del tipo normalmente utilizzabile per la pulizia dei vetri.

Pulizia barra saldante trasversale:

La macchina lavora con film plastici e pertanto sulla lama di saldatura si possono depositare residui che sono poi causa di saldature imperfette.
Quando necessario, rimuovere con un panno asciutto (di cotone) i residui di film; effettuare questa operazione subito dopo una saldatura in modo che i residui, ancora caldi, possano essere rimossi con facilità.

(F)

ENTRETIEN

Avant toute intervention, désactiver la machine en débranchant la prise du réseau d'alimentation électrique et la placer de façon à être sous surveillance immédiate.

Interventions aux soins de l'opérateur conducteur de machine :

Nettoyage de la barre soudante transversale

La machine travaille avec des films plastiques et donc des résidus peuvent se déposer sur le fil de la lame de soudure, résidus qui sont ensuite la cause de soudure imparfaites.
Lorsque nécessaire, enlever avec un chiffon sec (de coton) les résidus de films; effectuer cette opération aussitôt après une soudure de façon à ce que les résidus, encore chauds, puissent être enlevés avec facilité.

Corps machine:

Pour le nettoyage du corps machine, utiliser un chiffon (de coton ou matériel synthétique) humidifié d'eau ou d'un produit du type de celui qu'on utilise normalement pour les vitres.

(GB)

MAINTENANCE

Before carrying out any operation, deactivate the machine and remove the plug from the power supply, positioning it so that it is immediately visible.

Operations to be carried out by the machine operator

Cleaning the transversal sealing bar:

The machine functions with plastic films and consequently deposits may form on the sealing blade that then cause imperfect sealing.
When necessary, remove the residues of film with a dry cloth (made from cotton); carry out this operation immediately after sealing so that the residues can be easily removed whilst still hot.

Machine body:

For the cleaning of the transparent hood and machine body, use a cloth (made from cotton or a synthetic material) dampened with water or a product of the type normally used for cleaning glass.

(D)

WARTUNG

Vor jedem Eingriff muss die Maschine ausgeschaltet und auch der Stecker vom elektrischen Versorgungsnetz abgezogen werden; der Stecker muss an einer Stelle abgelegt werden, an der er ständig überwacht werden kann.

Eingriffe durch den Maschinenführer

Querschweißungsstäbe

Die Maschine arbeitet mit Plastikfolien, wodurch sich auf der Schweissklinge Folienreste ablagern können, die in der Folge zu unzulänglichen Schweissungen führen.
Falls erforderlich, entfernen Sie die Folienreste mit einem trockenen (Baumwoll-) Tuch; diese Tätigkeit muss unmittelbar nach einem Schweissvorgang durchgeführt werden, damit die noch heissen Folienreste leicht entfernt werden können.

Maschinengehäuse:

Für die Reinigung der durchsichtigen Kunststoffhaube und des Maschinengehäuses verwenden Sie ein feuchtes Tuch, das mit Wasser oder mit einem Reinigungsmittel, wie es normalerweise zum Fensterputzen verwendet wird, befeuchtet wurde.

(E)

MANTENIMIENTO

Antes de cada intervención desactivar la máquina sacando también el enchufe de la toma de alimentación eléctrica y colocarla de manera que esté bajo control directo.

Intervenciones realizadas por el operador encargado de la conducción de la máquina

Barra de sellaje transversal

La máquina trabaja con películas plásticas por tanto en la cuchilla de soldadura se pueden depositar desperdicios que luego pueden causar soldaduras imperfectas.
Cuando necesario, remover con un trapo seco (de algodón) los residuos de película; efectuar esta operación enseguida después de una soldadura de manera que los residuos, todavía calientes, puedan ser removidos con facilidad.

Cuerpo máquina:

Para la limpieza de la campana transparente y del cuerpo máquina. Utilizar un trapo (en algodón o material sintético) mojado con agua o con un producto del tipo que se utiliza normalmente para limpiar los cristales.

Interventi a cura di manutentori meccanici od elettrici:

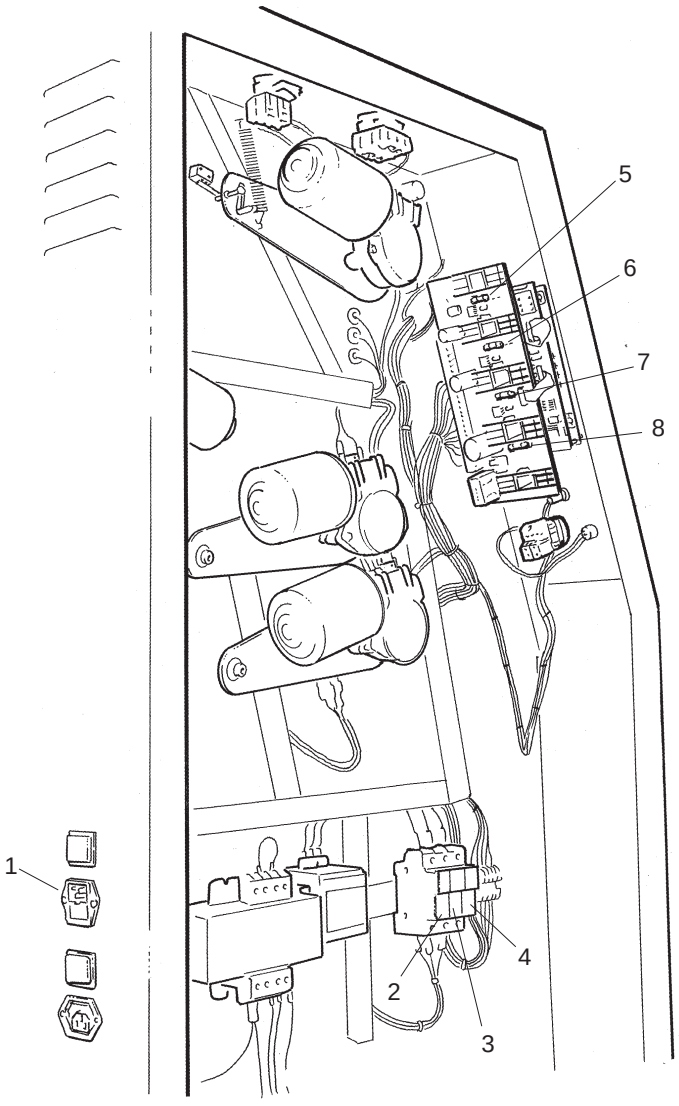
Sostituzione dei fili di saldatura trasversale e longitudinale

Sostituzione gomma siliconica contrasto barra di saldatura trasversale

L'intervento non richiede l'uso di articolari attrezzi; fare riferimento alla sezione 'Catalogo delle Parti di Ricambio' in questa pubblicazione dove, nell'illustrazione del gruppo saldante, i vari componenti sono disposti in ordine di smontaggio.

Nota1: Il filo della barra saldante longitudinale è posto tra due nastri di teflon; prestare particolare attenzione durante l'operazione di sostituzione.

Nota 2: Sostituire sempre i nastri di teflon delle barre anche se non eccessivamente usurati; posizionarli con grande cura utilizzando un sottile velo di collante siliconico.
Attendere il loro sicuro incollaggio prima di riutilizzare la macchina.



Localizzazione fusibili:

1. Alimentazione 4 A 5x20 (n. 2)
2. Saldatura 10 A 8x40
3. Generale motori 8 A 8x40
4. Ausiliari 2 A 8x40
5. Motore sbobinatore 5 A 5x20
6. Motore chiusura barre saldanti 5 A 5x20
7. Motore traino film 5 A 5x20
8. Motore chiusura ruote di contrasto 5 A 5x20

F

Intervention aux soins des ouvriers mécaniciens ou électriciens chargés de l'entretien:

Remplacement des fils de soudure transversale et longitudinale

Remplacement caoutchouc de silicone contraste barre de soudure transversale

L'intervention ne nécessite l'utilisation d'aucun outil particulier; se référer à la section «catalogue des Pièces de Rechange» dans cette publication où, dans l'illustration du groupe de soudure, les différents éléments sont disposés par ordre de démontage.

Note 1: Le fil de la barre soudante longitudinale est placé entre deux bandes téflon; faire preuve d'une attention particulière durant l'opération de remplacement.

Note 2: Toujours remplacer les bandes téflon des barres même si celles-ci ne sont pas excessivement usées; les placer très soigneusement en utilisant un voile fin de colle silicone.
Attendre qu'elles soient solidement collées avant de réutiliser la machine.

Localisation des fusibles:

1. Alimentation 2 A 5x20 (2)
2. Soudure 10 A 8x40
3. Général moteurs 6 A 8x40
4. Auxiliaires 2 A 8x40
5. Moteur dispositif de débobinage 4 A 5x20
6. Moteur fermeture barres soudantes 4 A 5x20
7. Moteur d'entrainement film 4 a 5x20
8. Moteur fermeture roue de contraste 4 A 5x20

GB

Operations to be carried out by the mechanical or electrical maintenance staff

Replacement of transversal and longitudinal sealing beads

Replacement of contrast silicone on transversal sealing rod

The operation does not require the use of any particular tooling; see section entitled "Catalogue of Spare Parts", which shows an image of the sealing group, where the several components are arranged in order of disassembly.

Note 1: *The bead of the longitudinal sealing rod is placed between two Teflon bands; the substitution must be carried out very carefully.*

Note 2: *Substitute the Teflon bands of the rods even if they are not excessively worn; fit them very carefully through a thin layer of silicone.*
Wait till they are perfecty fixed before using the machine again.

Fuses:

1. *Electric current 2 A 5x20 (2)*
2. *Sealing 10 A 8x40*
3. *Motors (general fuse) 6 A 8x40*
4. *Auxiliary circuits 2 A 8x40*
5. *Unwinder motor 4 A 5x20*
6. *Motor for closing sealing rods 4 A 5x20*
7. *Film-pulling motor 4 A 5x20*
8. *Contrast wheels closing motor 4 A 5x20*

D

Eingriffe durch die Mechaniker und Elektro-installateure:

Auswechselung der Nähte zum Quer- und Längsschweißen

Auswechselung des Kontrastsilikongummis der Querschweißungsstäbe

Dieser Eingriff benötigt keinen Einsatz besonderer Werkzeuge; siehe das Teil „Katalog der Ersatzteile", wo die Zeichnung der Schweißgruppe die verschiedenen Teile zeigt, die nach der Abmontieren – Reihe vorgestellt werden.

Bemerkung 1: Der Faden der Längsschweißungsstäbe liegt zwischen zwei Teflonbändern: Ersatzoperationen müssen besonders vorsichtig durchgeführt werden.
Bemerkung 2: Die Teflonbänder der Stäbe müssen immer ersetzt werden, auch wenn sie nicht übermäßig verschließen sind; sie müssen mit Vorsicht durch eine dünne Schicht Silikon positioniert werden.
Darauf warten, dass sie fest geklebt sind, bevor die Maschine zu benutzen.

Ortsbestimmung der Abschmelz-sicherungen:

1. Speisung 2A 5X20 (2)
2. Schweißung 10A 8X40
3. Motoren (Hauptabschmelzsicherung) 6A 8X40
4. Hilfskreise 2A 8X40
5. Abrollender Motor 4A 5X20
6. Motor zum Schluss der Schweißstäbe 4A 5X20
7. Motor zum Filmziehen 4A 5X20
8. Motor zum Schluss der Kontrasträder 4A 5X20

E

Intervenciones realizadas por los encargados del mantenimiento mecánico o eléctrico:

Mantenimiento Mecánico y Eléctrico

Sustitución del cordón de sellaje longitudinal y transversal

Sustitución de la goma de silicona que se presiona contra la barra de sellaje transversal.

Para sustituir la goma de silicona no se necesitan herramientas especiales. Refiérase al "Catálogo de Cambio de Piezas y Componentes", publicación ésta en la que aparecen las ilustraciones de los elementos del grupo de sellaje, y los componentes están colocados en el orden en el que se montan.

Nota 1: *El cordón de la barra de sellaje longitudinal se coloca entre dos bandas de teflón; debe prestarse especial cuidado durante la operación de sustitución a este aspecto.*

Nota 2: *Siempre que se vayan a reemplazar las bandas de teflón de los cordones, aun en circunstancia en que no haya habido un uso excesivo, debe prestarse especial cuidado y debe usarse una capa fina de silicona que permita el apriete necesario.*
Antes de volver a echar a andar el equipo, guárdese cuidado de que haber hecho correctamente el pegamento de las bandas de teflón.

Localización de fusibles:

1. *Alimentación 2 A 5 x 20*
2. *Sellaje 10 A 8 x 40*
3. *Motor general 6 A 8 x 40*
4. *Auxiliar 2 A 8 x 40*
5. *Motor de embobinado 4 A 5 x 20*
6. *Motor de cierre de las barras de sellaje 4 A 5 x 20*
7. *Motor extractor de película 4 A 5 x 20*
8. *Motor de cierre de rodamiento con contraste 4 A 5 x 20*

RICERCA GUASTI

INCONVENIENTE	*CAUSA PROBABILE*	*RIMEDIO*
LO SBOBINATORE NON SVOLGE IL FILM	Il percorso del film non è corretto.	Verificare.
	Il microinterruttore sul rullo ballerino non è azionato o non funziona.	Verificare.
	Il motore dello sbobinatore non gira.	Verificare l'integrità dei fusibili (3, 5).
IL BRACCIO PORTABARRE DI SALDATURA NON SI MUOVE	Il motore non gira.	Verificare l'integrità dei fusibili (3, 6).
IL BRACCIO PORTABARRE DI SALDATURA SI MUOVE MA NON SALDA	Se è stato modificato il tempo di saldatura.....	Verificare la correttezza del valore introdotto.
	Filo di saldatura rotto.	Verificare l'integrità.
	Cavo di alimentazione scollegato o interrotto.	Verificare l'integrità.
IL FILM NON SORMONTA A SUFFICIENZA PER SALDARE LONGITUDINALMENTE	Bobina troppo stretta.	Vedere a pagina 14.
LA SALDATURA EMETTE FUMOSITA' GIA' AL PRIMO CICLO	Tempo di saldatura (Programma 1) troppo lungo.	Ridurre gradualmente.
LA SALDATURA EMETTE FUMOSITA' DOPO QUALCHE CICLO	La barra di saldatura si surriscalda.	Aumentare la compensazione del tempo di saldatura (Programma 3).
SENZA PRODOTTO IL FILM AVANZA IN CONTINUAZIONE	Fotocellula non allineata	Verificare l'allineamento; il led rosso sulla fotocellula, in mancanza di prodotto, deve essere spento.
I RULLI DI CONTRASTO NON SI MUOVONO	Il motore non gira.	Verificare l'integrità dei fusibili (3, 8).
I RULLI DI TRASCINAMENTO NON GIRANO	Il motore tenta di girare.	Verificare se esiste qualche inciampo.
	Il motore non gira.	Verificare l'integrità dei fusibili (3, 7).
IL FILM AI LATI DEL PRODOTTO E' ECCESSIVO	Il formatore è regolato troppo largo.	Regolare la larghezza del formatore; vedere a pagina 24.
BUSTA TROPPO LUNGA RISPETTO AL PRODOTTO	Tempo di lunghezza busta (Programma 2) troppo lungo.	Ridurre gradualmente.

F

RECHERCHE DES PANNES

INCONVENIENT	*CAUSE PROBABLE*	*REMEDE*
LE DISPOSITIF DE DEBOBINAGE NE DEROULE PAS LE FILM	Le trajet du film est incorrect.	Vérifier.
	Le microinterrupteur sur le rouleau danseur n'est pas actionné ou ne fonctionne pas.	Vériifier.
	Le moteur du dispositif de débobinage ne tourne pas.	Vérifier lintégrité des fusibles (3, 5).
LE BRAS PORTE BARRES DE SOUDURE NE BOUGE PAS	Le moteur ne tourne pas.	Vérifier l'intégrité des fusibles (3, 6).
LE BRAS PORTE BARRES DE SOUDURE BOUGE MAIS NE SOUDE PAS	Si le temps de soudure a été modfié...	Veiller à ce que la valeur introduite soit correcte.
	Fil de soudure cassé.	Vérifier l'intégrité.
	Câble d'alimentation débranché ou interrompu.	Vérifier l'intégrité.
LE FILM NE DEPASSE PAS SUFFISAMMENT POUR SOUDER LONGITUDINALEMENT	Bobine trop étroite.	Voir page 14.
LA SOUDURE EMET DE LA FUMEE DEJA AU PREMIER CYCLE	Temps de soudure (Programme 1) trop long.	Réduire graduellement.
LA SOUDURE EMET DE LA FUMEE APRES QUELQUES CYCLES	La barre de soudure se surchauffe.	Augmenter la compensation du temps de soudure (Programme 3).
SANS PRODUIT LE FILM AVANCE CONTINUELLEMENT	Cellule photoélectrique non alignée.	Vérifier l'alignement, le témoin rouge sur la cellule photoélectrique, en absence de produit, doit être éteint.
LES ROULEAUX ANTAGONISTES NE BOUGENT PAS	Le moteur ne tourne pas.	Vérifier l'intégrité des fusibles (3, 8).
LES ROULEAUX D'ENTRAINEMENT NE TIRENT PAS	Le moteur tente de tourner.	Vérifier s'il existe un obstacle.
	Le moteur ne torune pas.	Vérifier l'intégrité des fusibile (3, 7).
LE FIILMS SUR LES COTES DU PRODUIT IS EXCESSIF	Le formateur est réglé trop largement.	Régler la largeur du formateur; voir page 24.
ENVELOPPE TROP LONGUE PAR RAPPORT AU PRODUIT	Temps de longueur enveloppe (Programme 2) trop long.	Réduire graduellement.

GB

TROUBLE SHOOTING

PROBLEM	*PROBABLE CAUSE*	*SOLUTION*
THE DEREELING DEVICE DOES NOT UNWIND THE FILM	The film path is not correct.	Verify.
	The microswitch on the dandy roll is not set or does not work.	Verify.
	The motor of the dereeling device does not turn.	Verify the condition of the fuses (3, 5).
THE SEALING-ROD-CARRIER ARM DOES NOT MOVE	The motor does not run	Verify the conditions of the fuses (3, 6).
THE SEALING-ROD-CARRIER ARM MOVES BUT DOES NOT SEAL	If the sealing time has been changed . .	Verify the correctness of the introduced value.
	The sealing bead is broken.	Verify the conditions.
	The feeding cable is disconnected or broken.	Verify the conditions.
THE FILM DOES NOT SURMOUNT ENOUGH FOR LONGITUDINAL SEALING	The roll is too narrow.	See page 14.
SEALING CAUSES SMOKE EMISSIONS DURING THE FIRST CYCLE	The sealing time (Program 1) is too long.	Reduce it gradually.
SEALING CAUSES SMOKE EMISSIONS AFTER SOME CYCLES	The sealing rod overheats.	Increase the sealing time compensation (Program 3).
THE FILM ADVANCES CONTINUOSLY EVEN IF THE PRODUCT IS NOT PRESENT	The photoelectric cell is not aligned.	Verify the alignement; the red LED on the photolelectric cell has to be off if the product is not present.
CONTRAST REELS DO NOT MOVE	The motor does not run	Verify the conditions of the fuses (3, 8).
PULLING REELS DO NOT ROTATE	The motor tries to run.	Verify whether there is any obstacle.
	The motor does not run.	Verify the conditions of the fuses (3, 7).
TOO MUCH FILM ON THE SIDES OF THE PRODUCT	The shaping-device adjustment is too wide.	Adjust the width of the shaping device: see page 24.
THE BAG IS TOO LONG COMPARED TO THE PRODUCT	The bag length time (Program 2) is too long.	Reduce it gradually.

D

FEHLERSUCHE

STÖRUNG	*MÖGLICHE URSACHE*	*ABHILFE*
DER ABROLLVORRICHTUNG WICKELT DEN FILM NICHT AB.	Die Filmfahrt ist nicht korrekt.	Überprüfen.
	Der Mikroschalter auf der Dandywalze ist nicht in Gang oder funktioniert nicht.	Überprüfen.
	Der Motor der Abrollvorrichtung läuft nicht.	Die Unversehrtheit der Abschmelzsicherungen überprüfen (3, 5).
DER SCHWEISSSTÄBEHALTER-ARM BEWEGT SICH NICHT	Der Motor läuft nicht.	Die Unversehrtheit der Abschmelzsicherungen überprüfen (3, 6).
DER SCHWEISSSTÄBEHALTER-ARM BEWEGT SICH, SCHWEISST ABER NICHT	Wenn die Schweißzeit geändert wurde.....	Überprüfen, ob der eingefügte Wert korrekt ist.
	Die Schweißnaht ist kaputt.	Die Unversehrtheit überprüfen.
	Der Speisekabel ist unterbrochen oder nicht verbunden.	Die Unversehrtheit überprüfen.
DER FILM ÜBERSTEIGT NICHT GENUG BEIM LÄNGSSCHWEISSEN	Die Walze ist zu eng.	Siehe Seite 14.
BEI DER SCHWEISSUNG ENTWICKELT SICH RAUCHEN SCHON WÄHREND DES ERSTEN ZYKLUS	Die Schweißzeit (Programm 1) ist zu lang.	Die Schweißzeit allmählich verringern.
BEI DER SCHWEISSUNG ENTWICKELT SICH RAUCHEN NACH EINIGEN ZYKLEN	Der Schweißstab überhitzt sich.	Die Ausgleichung der Schweißzeit erhöhen (Programm 3).
OHNE PRODUKT LÄUFT DER FILM DAUERND	Die Photozelle ist nicht gut ausgerichtet.	Das Ausrichten überprüfen; das rote LED auf der Photozelle muss ausgeschaltet sein, wenn das Produkt nicht vorhanden ist.
DIE KONTRASTWALZEN BEWEGEN SICH NICHT	Der Motor läuft nicht.	Die Unversehrtheit der Abschmelzsicherungen überprüfen (3, 8).
DIE ZIEHENDEN WALZEN BEWEGEN SICH NICHT	Der Motor versucht zu laufen.	Überprüfen, ob Hindernisse vorhanden sind.
	Der Motor läuft nicht.	Die Unversehrtheit der Abschmelzsicherungen überprüfen (3, 7).
ÜBERMÄSSIGER FILM AN DEN SEITEN DES PRODUKTS	Die formende Vorrichtung ist zu breit geregelt.	Die Breite der formenden Vorrichtung regulieren (Siehe Seite 24).
DIE TÜTE IST ZU LANG DEM PRODUKT GEGENÜBER	Die Zeit der Tütelänge (Programm 2) ist zu lang.	Allmählich verringern.

E

BÚSQUEDA AVERÍAS

DETECCIÓN DE DEFECTO	*CAUSA PROBABLE*	*SOLUCIÓN*
EL DESENROLLADOR NON DESENROLLA LA PELICULA	El camino por el que se está moviendo la película no es el correcto.	Revisar.
	El microinterruptor que hace girar el rollo no está activado o no está funcionando.	Revisar.
	El motor del desenrollador no está girando.	Revise el estado de los fusibles (3, 5).
EL BRAZO DEL PORTA BARRA DE SELLAJE NO ESTÁ MOVIENDO	El motor no se enciende.	Revise el estado de los fusibles (3, 6).
EL BRAZO DEL PORTA BARRA DE SELLAJE SE ESTÁ MOVIENDO PERO NO SELLA	Se ha modificado el tiempo de sellaje. .	Revise la corrección del valor introducido.
	El cordón de sellaje está roto.	Revise su integridad.
	Cable de alimentación desconectado o interrumpido.	Revise su integridad.
LA PELICULA NO SE SOBRE MONTA LO SUFICIENTE COMO PARA SELLAR LONGITUDINALMENTE	El rollo está demasiado apretado.	Véase la página 14.
EL SELLAJE EMITE HUMOS EN EL PRIMER CICLO	Es demasiado el tiempo de sellaje (programa 1).	Reduzca gradualmente el tiempo de sellaje.
EL SELLAJE PRESENTA EMISIÓN DE HUMO DESPUES DE TRANSCURRIDOS ALGUNOS CICLOS	El cordón de sellaje está sobrecalentado.	Aumente el tiempo de compensación del tiempo de sellaje (programa 3).
NO TENIENDO PRODUCTO PARA SELLAR LA PELICULA SE MUEVE CONTINUAMENTE	La fotocelda no está alineada	Verifique la alineación, la señal en rojo de la fotocelda debe estar apagada en caso de que falte producto.
NO SE MUEVEN LOS ROLLOS DE CONTRASTE	El motor no está encendido	Revise la integridad de los fusibles (3 y 8)
EL ROLO DE COMPRESIÓN NO GIRA	El motor intenta girar.	Revise si está interponiéndose algún obstáculo.
	El motor no enciende	Revise la integridad de los fusibles (3 y 7)
HAY DEMASIADA PELICULA A LOS LADOS DEL PRODUCTO	Se está conformando una revista demasiada grande.	Véase la página 24.
EL ENVOLTORIO RESULTA DEMASIADO LARGO RESPECTO DEL LARGO DEL PRODUCTO	El tiempo para el largo del envoltorio es demasiado (programa 1).	Redúzcalo gradualmente.

ROTTAMAZIONE - SMALTIMENTO

Qualora la macchina dovesse essere rottamata si dovrà provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato tenendo conto della diversa natura delle stesse (es.: metalli, olii, grassi, plastica e gomma, ecc.) incaricando possibilmente imprese specializzate abilitate allo scopo ed in ogni caso in osservanza con quanto prescritto dalla legge vigente nel luogo d'installazione in materia di smaltimento dei rifiuti solidi industriali.

ATTENZIONE: Non abbandonare la macchina in zone di passaggio perchè ciò potrebbe costituire grave pericolo per le persone, in particolari minori e per gli animali; eventuali responsabilità saranno attribuite al proprietario della macchina.

(F)

FERRAILLE

Si la machine devait être mise à la ferraille, il faudra procéder à l'écoulement des pièces détachées de façon différenciée en tenant compte de la nature diverse de chacune d'elles (ex. : métaux, huiles, graisses, plastique et caoutchouc, etc,,,) en chargeant si possible du retrait des entreprises spécialisées autorisées à cette fin et dans tous les cas en suivant ce que prescrit par la loi en vigueur dans le lieu d'installation en matière de traitement des ordures de nature industrielle.

ATTENTION: Ne pas abandonner la machine sur des zones de passage car cela pourrait constituer un grave danger pour les personnes, en particulier pour les enfants et pour les animaux; toutes les éventuelles responsabilités seront attribuées au propriétaire de la machine.

(GB)

SCRAPPING AND DISPOSAL

Should the machine be scrapped, provide for the differential disposal of its components (i.e. : metal, oils, greases, plastic and rubber, etc.), preferably turning it to authorised specialised companies and in any case in compliance with regulations in force in terms of industrial and solid waste disposal at the installation site.

WARNING : Never place the machine within working areas: it might become a serious danger for people, specifically children, and animals. The machine owner shall be liable for damages.

(D)

VERSCHROTTUNG-ENTSORGUNG

Sollte die Maschine verschrottet werden, müssen Sie für die getrennte Entsorgung der Einzelteile sorgen und dabei deren unterschiedliche Beschaffenheit beachten (Bsp.: Metalle, Öle, Fette, Kunststoff und Gummi, etc.). Es empfiehlt sich nach Möglichkeit, spezialisierte Unternehmen zu beauftragen, die über eine diesbezügliche Zulassung verfügen und auf jeden Fall für die Einhaltung der am Installationsort für die Entsorgung fester Industrieabfälle geltenden Gesetzesvorschriften sorgen.

ACHTUNG: Lassen Sie die Maschine nicht in Durchgangsbereichen stehen, da dies für Personen, insbesondere für Kinder, und Tiere eine ernsthafte Gefahr darstellen könnte: die eventuelle Haftung geht zu Lasten des Maschineneigentümers.

(E)

DESGUACE – ELIMINACIÓN

En caso de desguace de la máquina, habrá que proceder a la eliminación de sus partes de manera diferenciada, considerando los differentes tipos de las mismas (ej.: metales, aceites, grasas, plástico y goma, etc.) encargando, si es posible, a Empresas especializadas habilitadas a este fin y de todas maneras según lo prescrito por la ley vigente en el lugar de instalación en materia de eliminación de los desechos sólidos industriales.

ATENCIÓN: No abandonar la máquina en zonas de paso, ya que eso podría representar un grave peligro para las personas, en particular menores y animales; eventuales responsabilidades serán atribuidas al propietario de la máquina.

ITALDIBIPACK

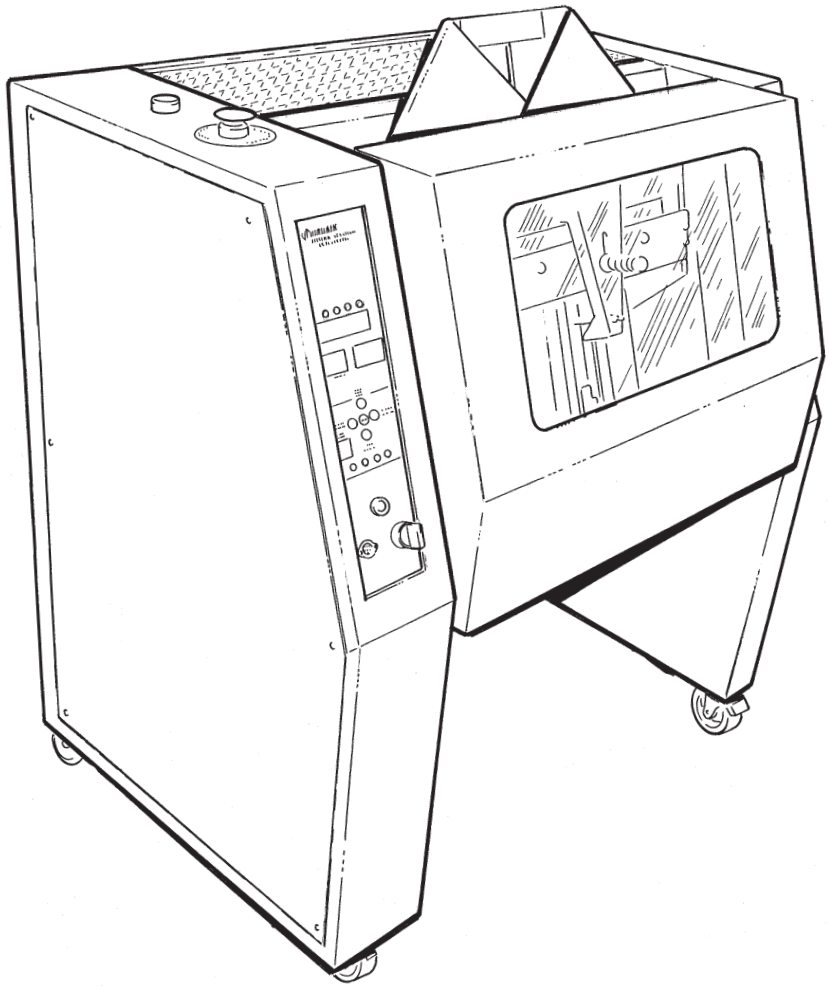
Confezionatrice per riviste

Conditionneuse pour revues

Packaging machine for magazines

Verpackungsmaschine für Zeitschriften

Equipo para Confección de Revistas



SPEED BAG EV

Catalogo delle Parti di Ricambio

atalogue des Pièces de Rechange

Spare parts catalogue

Ersatzteilkatalog

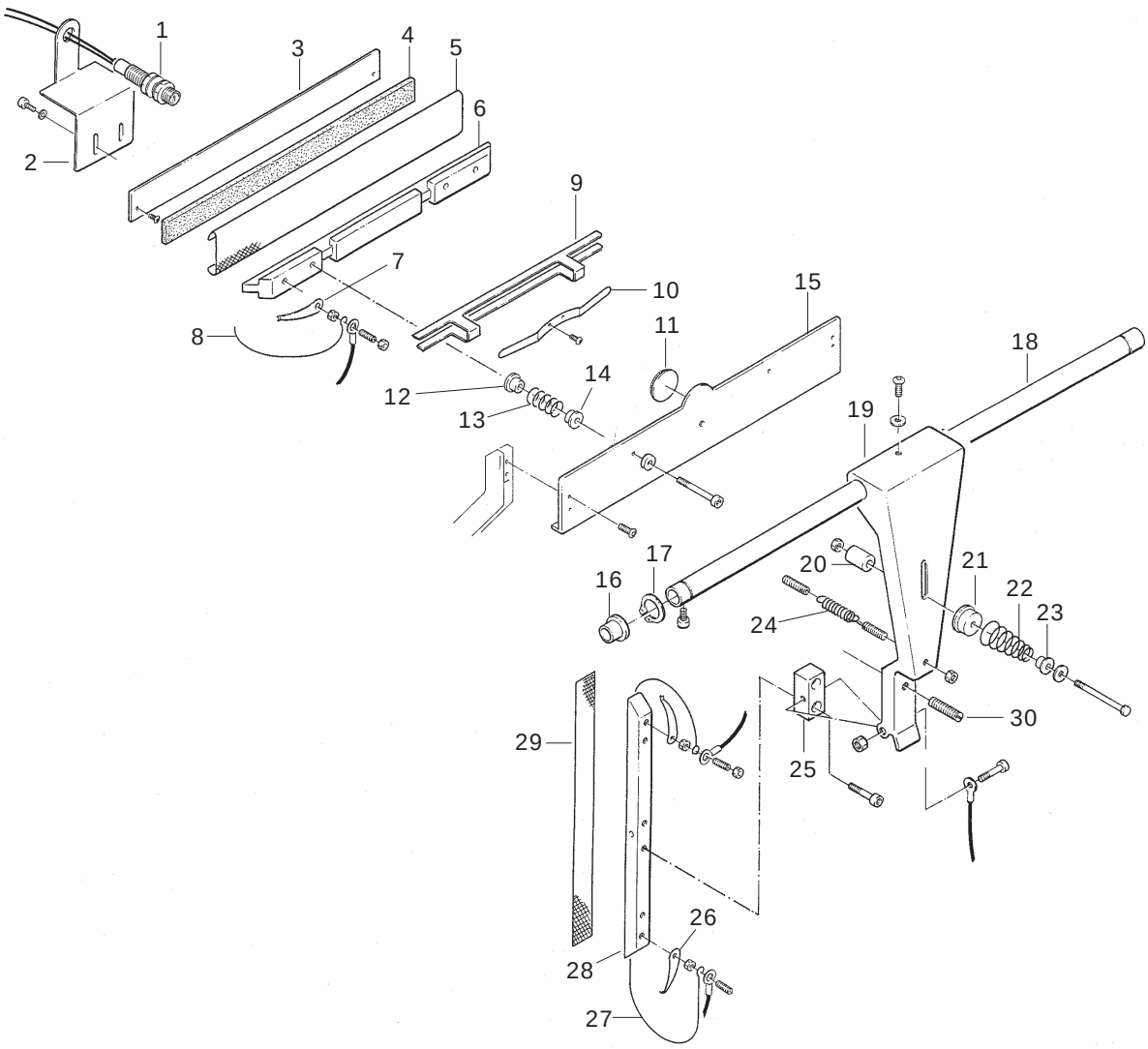
Catálogo de las Partes de Recambio

CE

ITALDIBIPACK S.p.A.

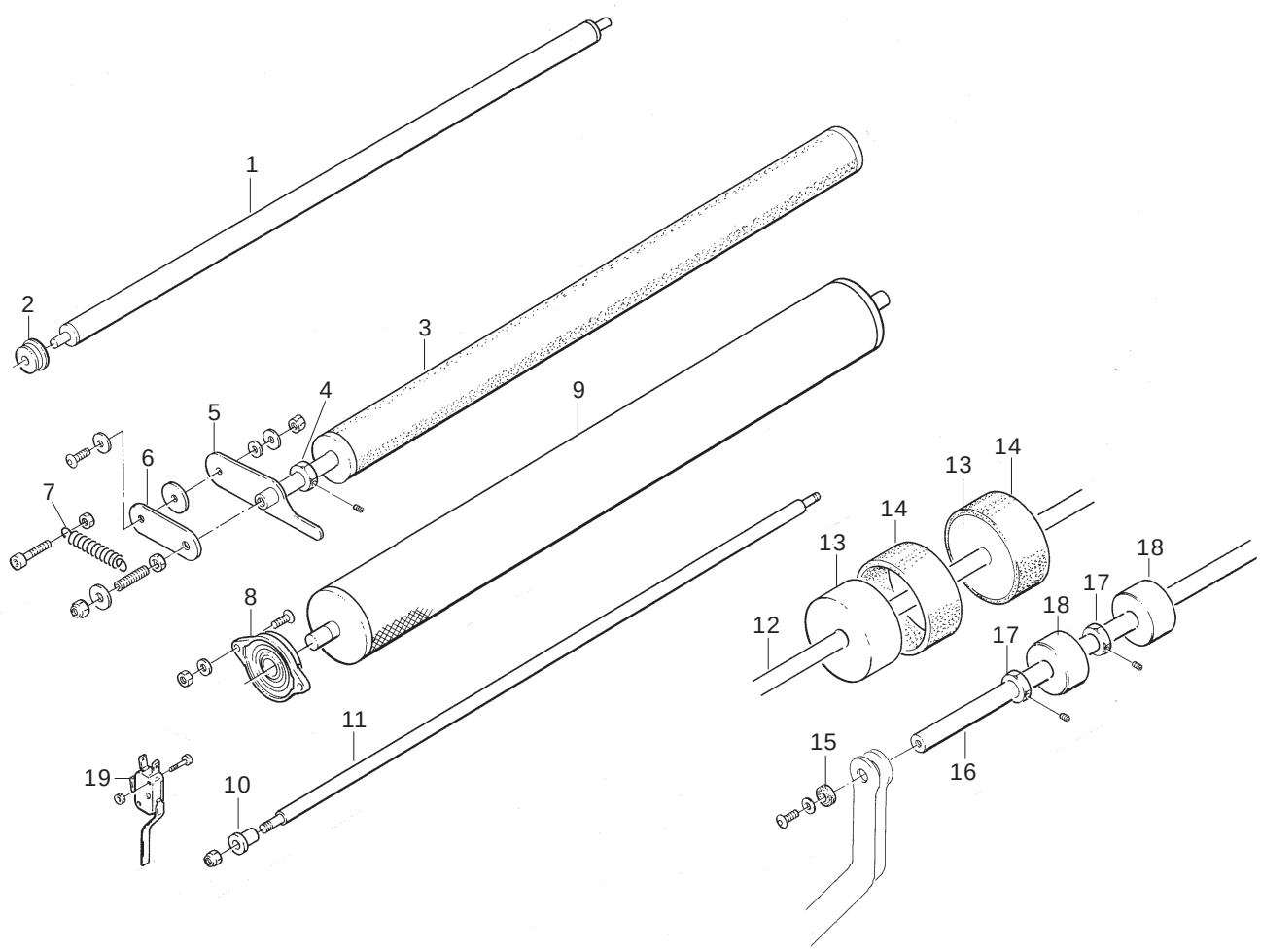
Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a. - Fax 02/93549494

Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430



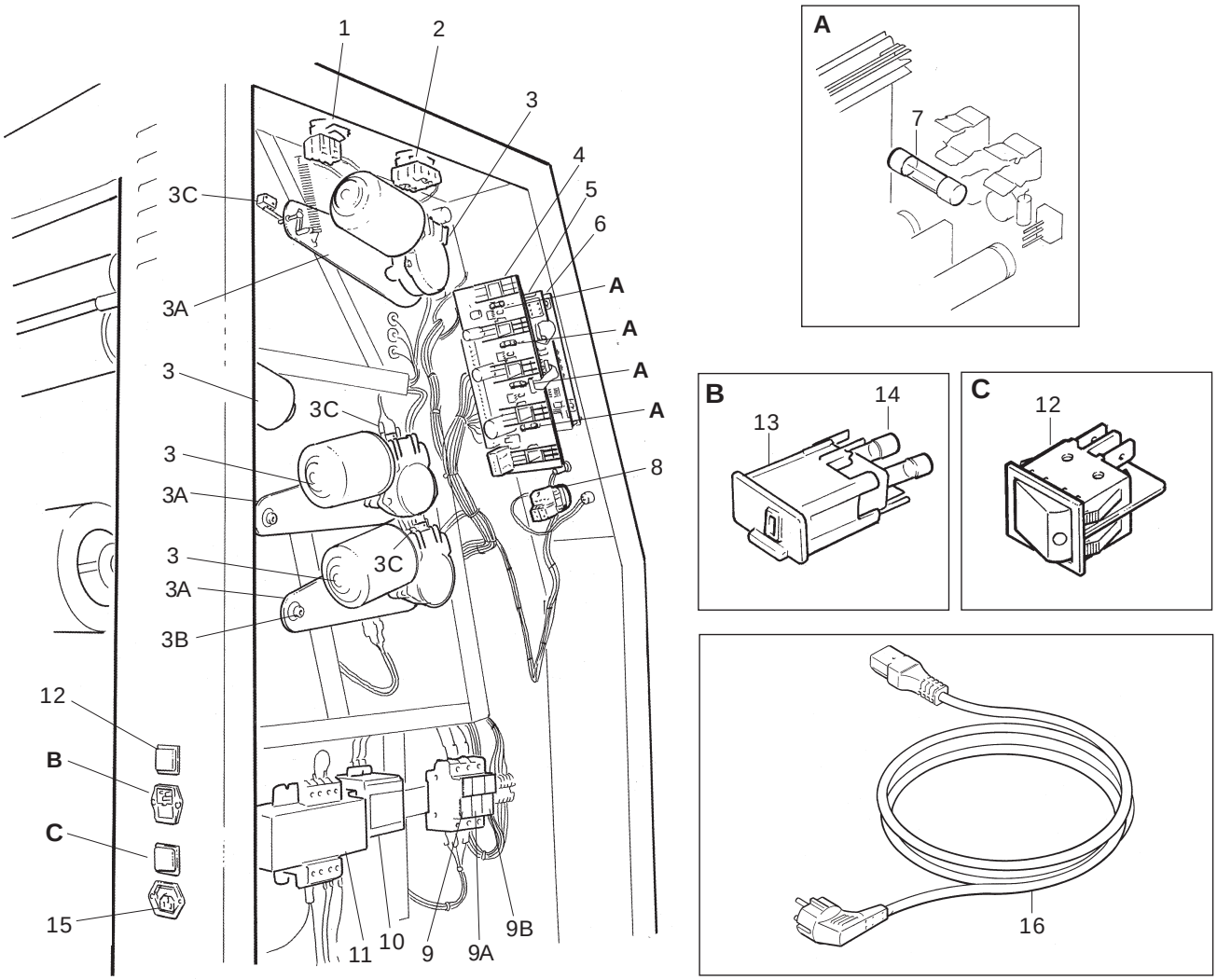
GRUPPO SALDANTE
***GROUPE DE SOUDURE*/ SEALING GROUP**
***QUERSTAB UND LÄNGSSTAB* / GRUPO SELLANTE**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	80.750.064	Fotocellula	Cellule photoelectr.	Photoelectric cell	Photozelle	Fotocelda	1
2		Supporto	Support	Supporting element	Stütze	Plato	1
3		Piastra	Plaquette	Plate	Platte	Plato	1
4		Gomma silicone	Caoutchouch silic.	Silicon rubber	Silikongummi	Goma de silicona	1
5		Teflon	Teflon	Teflon	Teflon	Teflón	1
6		Barra trasversale	Barre transversale	Transversal rod	Querstab	Barras transversales	1
7		Molla tendifilo	Ressort tendeur fil	Bread-tighten. spring	Nahtspann. feder	Girador de tension	1
8		Filo barra trasvers.	Fil barre transvers.	Transver. rod bead	Querstabnaht	Girador de barra tran.	1
9		Estrattore	Extracteur	Extractor	Auszieher	Extractor	1
10		Molla a balestra	Ressort a lame	Carriage spring	Blattfeder	Disposit. de acción	1
11		Catadiottro	Catadioptre	Retroreflector	Rückstrahler	Catafaro	1
12		Boccola	Douille	Bush	Büchse	Bucle	2
13		Molla	Ressort	Spring	Feder	Disposit. de acción	2
14		Boccola isolante	Douille isolante	Insulating bush	Isolierbüchse	Bucle aislante	2
14A		Rondella isolante	Rondelle isolante	Insulating washer	Isolierscheibe	Rueda de aislamiento	2
15		Piastra	Plaque	Plate	Platte	Plato	1
16		Boccola	Douille	Bushing	Büchse	Bucle	2
17		Anello elastico	Bague élastique	Piston ring	Elastischer ring	Anilla elástica	2
18		Albero	Arbre	Shaft	Welle	Eje	1
19		Braccio	Bras	Arm	Arm	Brazo	1
20		Distanziale	Entretoise	Spacer	Distanzstück	Dispos. separador	1
21		Boccola	Douille	Bush	Büchse	Bucle	1
22	80.100.163	Molla conica	Ressort conique	Conic spring	Zugfeder	Dis. de acción cónico	1
23		Boccola	Douille	Bush	Büchse	Bucle	1
24		Molla a trazione	Ressort à traction	Pull spring	Kegelfeder	Dipos. de tracción	1
25		Supporto barra	Support barre	Rod-supp. element	Stabstütze	Barra de soporte	1
26		Molla tendifilo	Ressort	Spring	Feder	Dis. girador d tensión	2
27		Filo longitudinale	Fil longitudinal	Longitudinal bead	Längsnaht	Girador longitudinal	1
28		Barra longitudinale	Barre longitudinale	Longitudinal rod	Längsstab	Barras longitudinales	1
29		Teflon	Teflon	Teflon	Teflon	Teflón	1
30		Vite di registro	Vis de réglage	Adjusting screw	Stellschraube	Registro	1



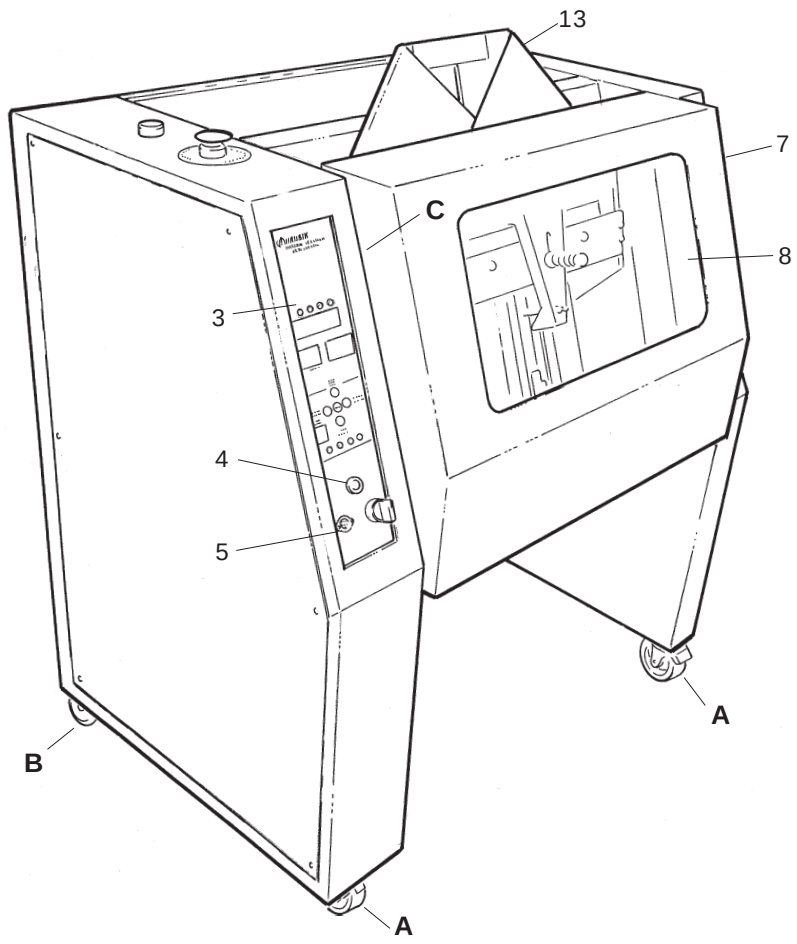
GRUPPO RULLI
***GROUPE ROULEAUX* / REEL GROUP**
***WALZENGRUPPE* / GRUPO DE RODAMIENTO**

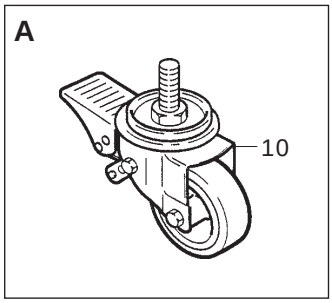
Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1		Rullino	Petit rouleau	Small reel	Kleine Walze	Bobina	2
2		Boccola	Douille	Bush	Büchse	Bucle	2
3		Rullo gommato	Rouleau en caoutch.	Rubber reel	Gummierte Walze	Rueda engomada	1
4		Dado	Ecrou	Nut	Mutter	Dado	2
5		Leva	Levier	Lever	Hebel	Leva	2
6		Levetta	Doigt	Small lever	Kleiner hebel	Leva	1
7		Molla	Ressort	Spring	Feder	Disposit. de acción	2
8		Supporto a sfere	Support à billes	Sphere-sup. elem.	Kugelstütze	Soporte esferico	1
9		Rullo zigrinato	Rouleau molete	Knurled reel	Rändelwalze	Rodillo de corte	1
10		Boccola	Douille	Bush	Büchse	Bucle	2
11		Alberello	Petit arbre	Small shaft	Kleine Welle	Registro	2
12		Albero	Arbre	Shaft	Welle	Eje	1
13		Ruota in nylon	Roue en nylon	Nylon wheel	Nylonrad	Rueda de nylon	2
14	80.500.161	Anello in gomma	Bague en caoutch.	Rubber ring	Gummiring	Anilla de goma	2
15		Gommino	Caoutchouc	Rubber element	Gummielement	Engomador	2
16		Albero	Arbre	Shaft	Welle	Eje	1
17		Anello di fermo	Bague d'arrêt	Becket	Haltering	Anilla reductora	4
18		Rotella	Roulette	Small wheel	Rädchen	Rueda	2
19	80.500.158	Micro a levetta	Micro à levier	Microswitch	Mikroschalter	Micro dispositivo	1

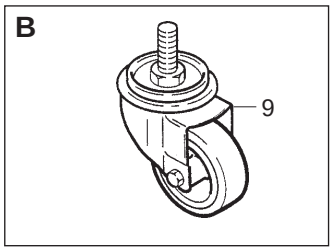


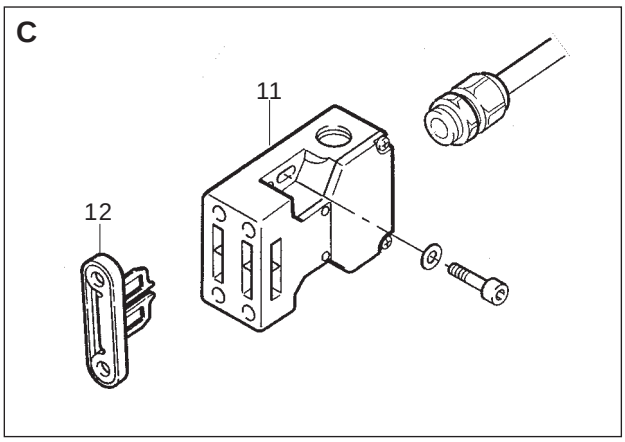
COMPONENTI ELETTRICI
***ELEMENTS ELECTRIQUES* / ELECTRICAL COMPONENTS**
***ELEKTRISCHE KOMPONENTEN* / COMPONENTES ELECTRICOS**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
1	69.200.139 + 69200.133	Pulsante di marcia completo	Bouton de marche complet	General running button	Hauptbetriebtaste	Tecla de ejecución completa	1
2	69.200.076 + 69.200.077	Arresto emergenza completo	Arrêt urgence complet	General emergency stop	Hauptnotstopvorrichtung	Tecla de aviso de emergencia terminada	1
3	80.500.242	Motoriduttore	Motoréducteur	Gearmotor	Getriebemotor	Motorreductor	4
3A		Supporto	Support	Supp. element	Stütze	Soporte	4
3B		Gommino	Caoutchouc	Rubber element	Gummielement	Engomador	4
3C	80.500.160	Micro a rotella	Microinterrupteur	Microswitch	Mikroschalter	Micro dispositivo	3
4		Scheda di potenza	Carte de puissance	Power board	Leistungskarte	Tarjeta de potencia	1
5		Scheda CPU	Carte CPU	CPU board	CPU-karte	Tarjeta de CPU	1
6		Scheda display	Carte écran	Display board	Displaykarte	Tarjeta de pantalla	1
-	80.700.231	Schede 4, 5 e 6	Cartes 4. 5 et 6	Board 4, 5, 6	Karten 4, 5, und 6	Tarjeta 4, 5, y 6	1 set
7		Fusibile 5 A 5x20	Fusible	Fuse	Abschmelzsicher.	Fusible	4
8		Selettore Man-Aut	Sélecteur	Selector	Wähler	Selector	1
9		Fusibile 10A 8x40	Fusible	Fuse	Abschmelzsicher.	Fusible	1
9A		Fusibile 8 A 8x40	Fusible	Fuse	Abschmelzsicher.	Fusible	1
9B		Fusibile 2 A 8x40	Fusible	Fuse	Abschmelzsicher.	Fusible	1
10		Trasform. servizi	Transformateur	Transformer	Transformator	Transformador	1
11		Trasf. saldatura	Transformateur	Transformer	Transformator	Transformador	1
12		Interruttore di linea	Interrupteur ligne	Main switch	Hauptschlater	Interruptor de línea	1
13		Spina con fusibili	Fiche avec fusibles	Plug with fuses	Stecker mit sicher.	Enchufe con fusible	1
14		Fusibile 4 A 5x20	Fusible	Fuse	Abschmelzsicher.	Fusible	1+1
15		Presa servizi	Prise services	Services tap	Betriebssteckdose	Cámara de servicio	1
16		Cavo alimentaz.	Câble d'alimentation	Feeding cable	Speisekabel	Cable de alimentación	1









ACCESSORI
***ACCESSOIRES* / EQUIPMENT FITTING**
***ZUBEHÖRTEILE* / ACCESORIOS**

Ref.	Codice/Code	Descrizione	Description	Description	Beschreibung	Descripción	Q.tà/Q.tè Q.ty/Can.
3		Pannello comandi	Panneau comm.	Control panel	Schalttafel	Panel de comando	1
4		Spia	Témoin	Pilot light	Kontrolllampe	Protector	1
5		Connettore	Connecteur	Connector	Verbinder	Conector	1
7		Coperchio ant.	Couvercle ant.	Front cover	Vorderdeckel	Tapa delantera	1
8		Specola	Fenêtre de contrôle	Inspection hole	Observatorium	Vidrio de nivel	1
9		Ruota pivottante	Roue pivotante	Pivot wheel	Pivot-Rad	Rueda pivotante	2
10		Ruota con freno	Roue avec frein	Wheel with brake	Rad mit Bremse	Rueda con freno	2
11		Interr. sicurezza	Interr. sécurité	Safety switch	Sicherheitsschalter	Interrupt. de seguridad	1
12		Chiave interruttore	Clef interrupteur	Switch key	Schalterschlüssel	Llave de interrupción	1
13		Colletto formatore	Couteau formateur	Shap. device neck	Formerbund	Cuello formador	1

ITALDIBIPACK

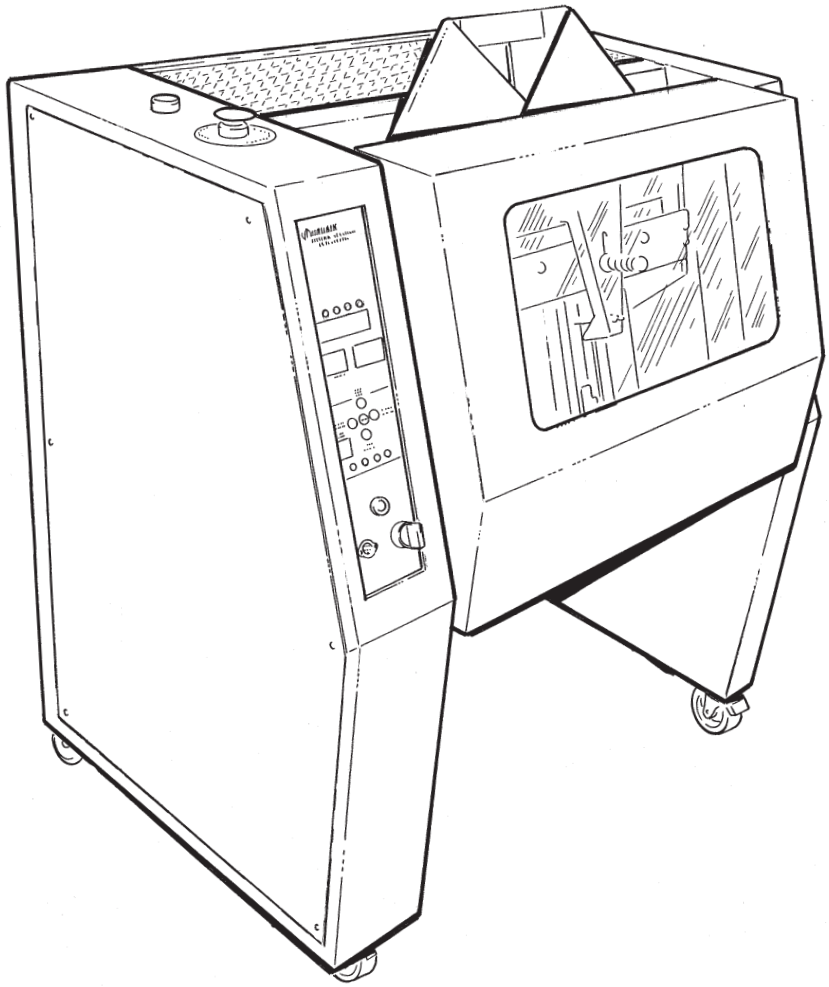
Confezionatrice per riviste

Conditionneuse pour revues

Packaging machine for magazines

Verpackungsmaschine für Zeitschriften

Equipo para Confección de Revistas



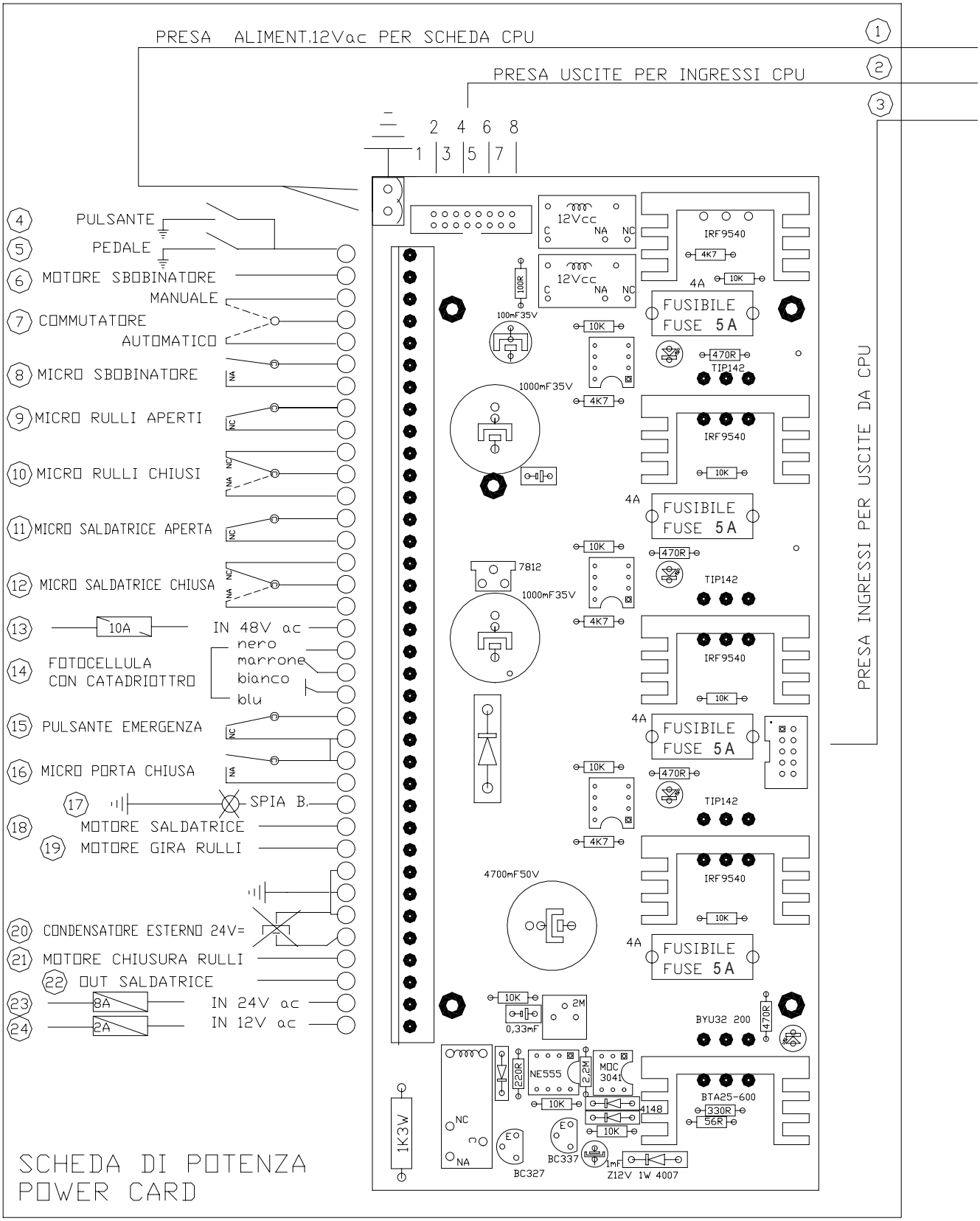
SPEED BAG EV

CE

ITALDIBIPACK S.p.A.

Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a. - Fax 02/93549494

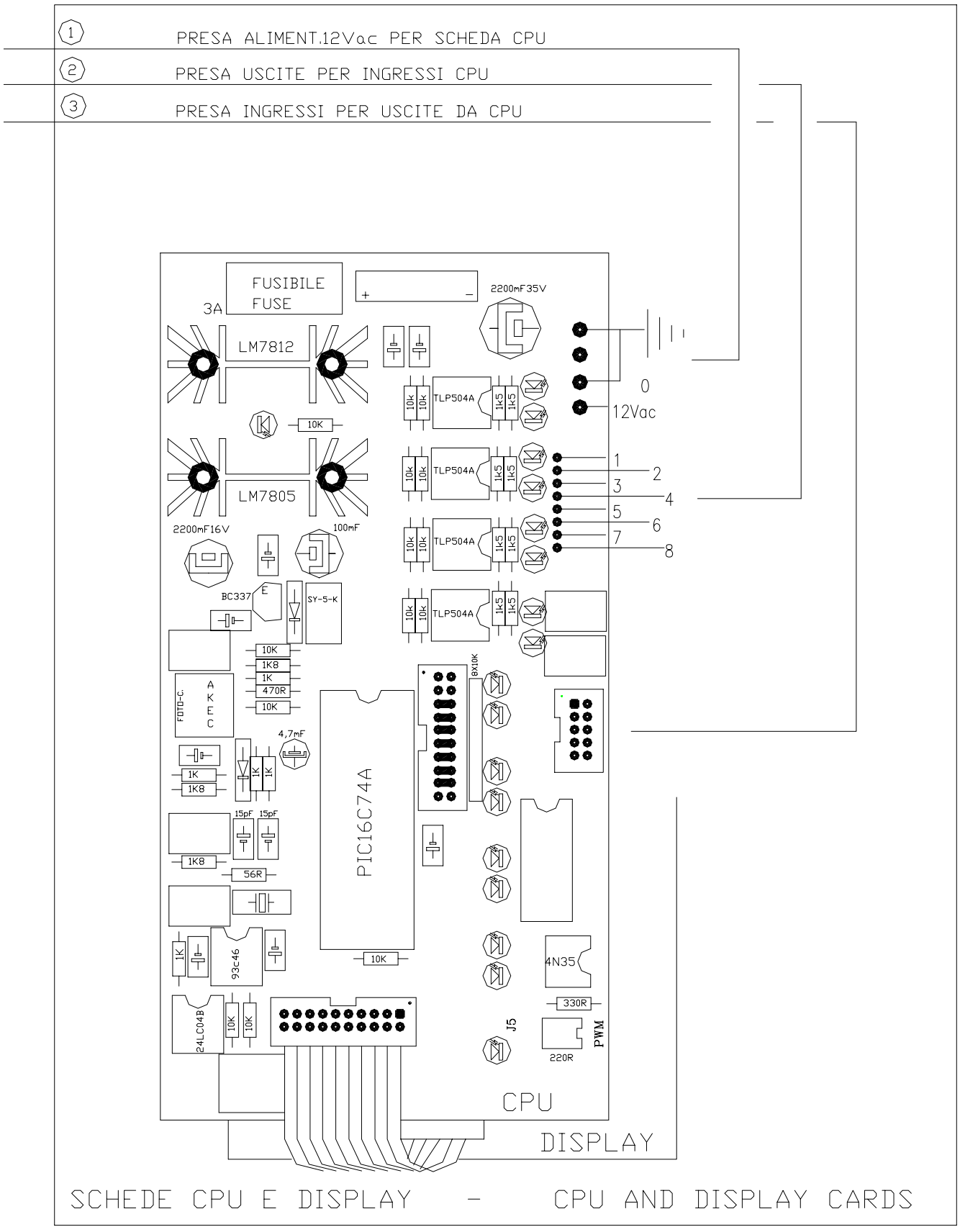
Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430



- SE IL COMMUTATORE (7) A 2 POSIZIONI E' IN POSIZIONE "MANUALE", LA MACCHINA PARTE SE IL PULSANTE DI START E' PREMUTO E IL PRODOTTO E' CARICATO.

- SE IL COMMUTATORE (7) A 2 POSIZIONI E' IN POSIZIONE "AUTOMATICO", LA MACCHINA PARTE SE IL PRODOTTO E' DAVANTI ALLA FOTOCELLULA.

1. *POWER SUPPLY FOR CPU CARD*
2. *CABLE OUTS TO INPUTS CPU*
3. *CABLE INPUTS TO OUTS CPU*
4. *START SWITCH*
5. *FOOT PEDAL SWITCH (OPTION)*
6. *UNDWIND FILM ROLL MOTOR*
7. *2 POSITION SWICTH MANUAL/AUTOMATIC*
   -IF THE 2 POSITIONS SWITCH (7) IS IN "MANUAL" POSITION, THE MACHINE START WHEN THE START SWICTCH IS PUSHED AND THE PRODUCT IS IN.
   -IF THE 2 POSITIONS SWITCH (7) IS IN "AUTOMATIC" POSITION, THE MACHINE START WHEN THE PRODUCT STAY IN FRONT TO THE PHOTOEYE.



8. *UNDWINDER FILM ROLL MICROSWITCH*
9. *MICROSWITCH THAT DETECT IF THE PULLING FILM WHEELS ARE OPEN*
10. *MICROSWITCH THAT DETECT IF THE PULLING FILM WHEELS ARE CLOSED*
11. *MICROSWITCH THAT DETECT IF THE SEALING BAR IS OPENING*
12. *MICROSWITCH THAT DETECT IF THE SEALING BAR IS CLOSED*
13. *POWER SUPPLY 48 V ac*
14. *PHOTOEYE THAT DETECT THE PRODUCT TO BE PACKED*
15. *EMERGENCY SWITCH*
16. *DOOR SAFETY SWITCH*
17. *SIGNAL LIGHT B*
18. *SEALING BAR MOUVEMENT MOTOR*
19. *ROTATING PULLING FILM WHEELS MOTOR*
20. *EXTERNAL CAPACITOR – 24 V*
21. *MOTOCLOSING PULLING FILM WHEELS MOTOR*
22. *SEALING BAR POWER SUPPLY OUT*
23. *POWER SUPPLY 24 V ac*
24. *POWER SUPPLY 12 V ac*

NERO – BLACK, MARRONE – BROWN, BIANCO – WHITE
BLU – BLUE

ITALDIBIPACK S.p.A.
Via Europa, 35 - 20010 Pogliano Milanese (MI) - Tel. 02/9396461 r.a. - Fax 02/93549494
Via del Mare 32/A (interno D) - 00040 Pomezia (Roma) - Tel. 06/9100417 - Fax 06/9100430